
Archiv fur Buchdruckerkunst
und verwandte Geschäftszwiege


Dei
Sub Numine
Viget

DIE

BUCHDRUCKERKUNST

UND

VERWANDTE GESCHÄFTSZWEIGE.

ALEXANDER WALDOW.



LEIPZIG.

1867.

Inhalt des vierten Bandes.

Größere Aufsätze

Die Schriftgießerei

von J. H. Bachmann

Die Beleuchtung von Druckereien mittelst der Petroleumlampe.

Die Pariser Ausstellung 273—296

Die Buchdruckerkunst auf der Pariser Ausstellung

von Ferd. Schlotke in Hamburg.

Kleinere Aufsätze.

Literatur.

Mannichfaltiges.

Schriftprobenschau.

Bericht über zur Prüfung eingesandtes Material.

Bericht über das Preisausschreiben 365—367

Satz und Druck der Beilagen.

Sprechsaal.

Archiv

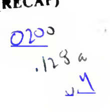
für

Buchdruckerkunst

und

verwandte Geschäftszweige.

Heft 1. Vierter Band. 1867.



Inhalt des ersten Heftes.

Die Schriftgießerei.

Von

J. H. Bachmann.

Einleitung.

Die Erfindung der Buchdruckerkunst beruht ureigentlich auf der Erfindung und Herstellung der beweglichen Lettern. Als Kunst umfaßt sie aber alle Manipulationen, die vom Schnitt des Buchstabens in Stahl bis zur Fixirung desselben auf dem Papiere nöthig sind; ja wir können vielleicht noch weiter gehen und sagen, daß auch der Verlagsbuchhandel zu Anfang ein Zweig derselben war. Einestheils das mystische Dunkel, worin der Bücherdruck gehüllt war, so daß man ihn für Zauberei hielt, anderntheils aber auch der wohlthätige Einfluß, den er auf die Menschheit ausübte, indem er ihr die Geistesprodukte aller Zeiten und Nationen zugänglich machte, ist wohl die Veranlassung gewesen, daß man die Erfindung des Bücherdrucks den Künsten zugezählt hat. Die Buchdruckerkunst umfaßt also in Summa (incl. Gravir-anstalt und Stempelschneiderei) die Schriftgießerei und die Buchdruckerei, und solche Anstalten, die alle diese Specialitäten in sich vereinigen, können auch heute noch mit Recht das Prädikat Kunst-Anstalt führen. Die künstlerischen Manipulationen sind eigentlich aber wohl nur beim Graveur und Stempelschneider zu suchen; die Schriftgießerei sowohl wie die Buchdruckerei gehören dagegen entschieden den Gewerben an, obgleich sich mancher Buchdrucker noch gern das lange Künstlerhaar wachsen läßt.

Als Gewerbe nimmt indessen die Buchdruckerei den anderen Gewerben, auch der Schriftgießerei gegenüber eine Sonderstellung ein, der man bisher gar keine Beachtung geschenkt hat, und die in socialer Beziehung doch von sehr großer Wichtigkeit für den Buchdrucker ist. Es mag hier eine kleine Abschweifung erlaubt sein, um diese Sonderstellung etwas näher in's Auge zu fassen. Fast ein jedes Gewerbe producirt Gegenstände, die nicht blos sichtbar, sondern auch fühlbar oder greifbar sind; es werden zu diesen Gegenständen gewisse Rohstoffe verarbeitet, die dann die Geschicklichkeit des Arbeiters, der sie umgeformt und für das größere Publikum nutzbar gemacht, repräsentiren. Der Buchdrucker formt für das große Publikum keine Rohstoffe um; er bietet demselben nichts Greifbares, sondern nur etwas Sichtbares, man könnte sagen den schwarzen Schatten von dem, was er mit den Händen zusammenfügt. Seine eigentliche Arbeit schätzt man nicht und bewundert man nicht; ja wenn sie ihren Zweck recht erfüllen soll, darf sie nicht einmal bewunderungswürdig sein*). Sie ist weiter nichts, als der electrische Draht, der die erhabenen Gedanken großer Geister tausendfältig der Menschheit zuführt. Ist das Papier eines Buches gut, so rühmt man die Papierfabrik; ist der Einband gut, so lobt man den Buchbinder; — ist man aber beim Lesen des Buches, so will man weder durch einen auffallenden Schnitt der Schrift oder sonst was gestört sein. Man will eben weiter nichts, als den geistigen Inhalt des Buches ruhig in sich aufnehmen, und dazu ist vor allen Dingen nöthig, daß der Schnitt der Schrift einen recht ruhigen Charakter habe.

Bei den Produkten fast aller Gewerbe ist das kaufende Publikum mehr oder weniger Kritiker; es kann sehr wohl die gute Arbeit von der schlechten unterscheiden. Beim Kauf eines Buches fragt man aber nur nach dem Autor, nie oder nur selten nach dem Drucker desselben. Nur wenn das Buch unleserlich gedruckt wäre, wie es so häufig bei Zeitungen vorkommt, wird man allenfalls auf den Drucker schimpfen. Es kann daher in der Buchdruckerei einer kleinen Stadt eben so gut, wenigstens ebenso zweckentsprechend gedruckt werden, als in der einer großen Stadt. Da nun, wie schon gesagt, beim Buchdrucker kein Verbrauch an Rohmaterial stattfindet, so ergiebt sich seine Einnahme aus der reinen Arbeitskraft, die er zur Herstellung eines

*) Es ist selbstverständlich, daß hier nicht von künstlerisch ausgeführten Accidenz-Arbeiten die Rede sein kann, die ohnehin nicht ins Gewicht fallen, wenn man von der Hauptarbeit des Buchdruckers spricht.

Werkes in Bewegung setzt. Hieraus resultirt endlich, daß die Buchdrucker in kleinen Städten bedeutend billiger arbeiten können, als in großen Städten, weil dort die Lebensweise und somit auch die Arbeitskraft eine billigere ist. — Anders ist es bei anderen Gewerben. Ist bei diesen die Arbeitskraft in kleinen Städten auch ebenfalls eine billigere, so ist doch dort das Rohmaterial wieder theurer, weil eben keine große Auswahl vorhanden und außerdem in großen Städten die Concurrenz die Preise derselben bedeutend drückt. Hier gleicht sich das Eine mit dem Anderen also wieder aus, und es kann deshalb der Handwerker in einer kleinen Stadt nicht billiger produciren, als der Handwerker in einer großen Stadt. —

Betrachten wir nun noch das Verhältniß des deutschen Buchdruckers zu dem Buchdrucker in England und Frankreich, so stellt sich dasselbe für den ersteren als ein sehr ungünstiges dar. Die englischen und französischen Buchdruckereien beschränken sich vorzugsweise auf die Schriften ihres Landes und mit Ausnahme der wenigen derselben, die sich dem Druck deutscher Werke unterziehen, möchten deutsche resp. Frakturschriften in den fremden Buchdruckereien nicht zu finden sein; wäre es aber der Fall, dann wohl kaum in dem Maße, wie in vielen deutschen Buchdruckereien die orientalischen Schriften angetroffen werden. Der fremde Buchdrucker hat somit seine Mittel nur auf einen Zweck zu verwenden und bedarf, wenn er überhaupt nicht reicher assortirt und dadurch außerordentlichen Anforderungen zu genügen im Stande sein will, nur die Hälfte des Capitals, welches der deutsche Buchdrucker in Schriften anlegt, um, wie dieser eine gleiche Anzahl Pressen zu beschäftigen. Die Schriften können folglich nicht unbenutzt veralten, und was die Gießerei Neues und Schönes liefert, wird anzuschaffen ihm Bedürfniß.

Anders verhält es sich mit den Buchdruckereien in Deutschland. Mit beiden Schriftarten, der Fraktur und der Antiqua, und, um den Wünschen der Buchhändler möglichst entgegen zu kommen, in verschiedenartigem Schnitt, müssen diese vollständig versehen sein. Die Pressen mögen hinreichend Beschäftigung haben, der bei weitem größere Theil des Schriftvorrathes liegt unbenutzt; er veraltet, da Neues das Neue bald verdrängt und wird dann vor der Zeit der Gießerei als Metall zurückgegeben. Ein bedeutender Theil des Anlage-Capitals trägt nicht nur keine Zinsen, sondern es muß sogar noch gesteigert werden, um durch Anschaffung des Neuesten den Ruf der Officin zu erhalten.

Auch die deutschen Schriftgießereien stehen in demselben Verhältniß zu den englischen und französischen Gießereien; ihr Maternschatz muß fast noch einmal so groß sein, wie bei diesen, wenn sie die Bedürfnisse der deutschen Buchdrucker befriedigen wollen.

Hat dieses Mißverhältniß nun auch schon seit Jahrhunderten bestanden, so war es bis in das dritte Decennium dieses Jahrhunderts dadurch noch einigermaßen erträglich, als die einzigen Auszeichnungsschriften in der Fraktur nur die Schwabacher und Gothisch waren. Was ist seitdem für eine Fluth von Zier- und Titelschriften über uns hereingebrochen! Fette und halbfette Fraktur, breite und schmale und moderne; Gothisch in xerlei Sorten, verziert und monsirt; Midolline, Kanzlei, moderne Schwabacher und Gott weiß was Alles noch*). Trotz alledem ist aber die Fraktur mit ihren Auszeichnungsschriften weit hinter der Antiqua zurückgeblieben. Nehmen wir nun noch die Einfassungen, Ornamente, Züge, Polytypen dazu, womit wir seit den letzten dreißig Jahren bereichert wurden, so muß man zwar staunen über die riesigen Anstrengungen, welche die Schriftgießerei machte, um das Jahrhunderte lang Versäumte in einer kurzen Spanne Zeit wieder nachzuholen, aber manchem armen Buchdrucker stehen auch die Haare zu Berge, wenn er eine Auswahl treffen muß bei solchem Material, um den Anforderungen der Zeit nur einigermaßen zu genügen.

Es dürfte hier jetzt nicht überflüssig sein, den Entwickelungsgang der beiden Schriftarten **Fraktur** und **Antiqua** etwas näher zu beleuchten.

Fraktur.

Unsere heutige Fraktur leitet ihren Ursprung aus der altgothischen Schriftgattung her, die in der letzten Zeit vor Erfindung der Buchdruckerkunst von vielen Bücherschreibern mit großem Fleiß geschrieben oder vielmehr gemalt wurde. Bei Erfindung unserer Kunst erhielten nun auch die ersten Typen diese Form, bis durch allmälige Verbesserungen, namentlich der Versalien, unsere deutschen Druckschrift-Figuren, Fraktur genannt, daraus hervorgegangen sind. Betrachtet man diese Schrift, ich möchte sagen mit etwas philosophischem Blicke, so wird man finden, daß sie sowohl das physische wie das geistige Deutschthum auf eine so wunderbare Weise repräsentirt, daß es einem unbegreiflich bleibt, wie einige unserer besten Gelehrten und Sprachforscher den Gedanken fassen konnten, die Fraktur gänzlich abzuschaffen und die lateinische Schrift dafür einzuführen. Muß man auch zugeben, daß die lateinische Schrift in ihren Druckschrift-Figuren schon gleich zu Anfang einen gefälligeren und edleren Charakter annahm, wie die Fraktur ihn heute noch nicht aufzuweisen

*) Die Druckerei dieses Blattes besitzt z. B. gegen 450 diverse Schriften, Einfassungen 2c.

vermag, so ist daraus noch kein Grund abzuleiten, das wirklich Deutsche aus Deutschland zu vertreiben.

Die langsamere oder schnellere Veredelung der Druckschrift-Figuren beider Schriftarten, Fraktur und Antiqua, mag wohl am stärksten durch die mehr oder minder rasche Geistes-Entwickelung der Völker beeinflußt worden sein, namentlich durch den Aufschwung der poetischen Literatur derselben; denn die Vermuthung liegt zu nahe, daß man da, wo anmuthige Geistesprodukte entstanden, auch darnach gestrebt habe, dieselben mit gefälligen Schriftzeichen auszudrücken. Können wir nun das sechszehnte Jahrhundert als dasjenige bezeichnen, welches beiden Schriftarten die Formen gab, die ihnen noch heute zu Grunde liegen, d. h. der Fraktur die eckigen, starkknöchigen, männlichen, der Antiqua die runden, weichen, schmiegsamen, weiblichen Formen, so finden wir ebenfalls im sechszehnten Jahrhundert in Italien einen Ariost und Torquato Tasso, in Spanien einen Cervantes und Lope de Vega, in Portugal einen Camoëns, in Frankreich einen Blanchet und Rabelais und in England einen Shakespeare; selbst die polnische Poesie stieg in demselben Jahrhundert zu beträchtlicher Höhe. Was hatten wir aber damals oder kurz vorher in Deutschland für Träger der poetischen Literatur? Eine Knotenzunft, die Meistersänger, eben so eckig und stellenweise lächerlich in ihrem Gebahren. Den großen Einfluß, welchen Luther mit der Bibelübersetzung auf die deutsche poetische Literatur ausübte, zeigte erst das achtzehnte Jahrhundert, und ohne Luthern von seinem unsterblichen Ruhme als Reformator und Bibelübersetzer ein Titelchen zu rauben, muß man sich doch gestehen, daß seine poetischen Erzeugnisse größtentheils so eckig und radebrechend sind, wie sie nur ein Luther, der bei allen Dingen mit dem Kopf durch die Wand ging, hervorbringen konnte, und der gewiß oft in solchen Augenblicken, wo er seiner poetischen Ader Gewalt anthat, mit dicken Schweißtropfen auf der Stirn die etwas unästhetischen Worte ausgerufen haben mag: „Reim' dich, oder ich freß dich!" Wir können dadurch Luthern zu seinen übrigen Verdiensten getrost auch das zuschreiben, daß er den Charakter der deutschen Druckschrift, vielleicht unbewußt, cultivirt habe. Als endlich im achtzehnten Jahrhundert die deutsche Literatur mit Haller den Reigen eröffnete und sich in unendlich kurzer Zeit durch die Heroen Lessing, Klopstock, Wieland, Herder, Goethe, Schiller u. A. so glänzend entfaltete, daß sie sich nicht nur der Literatur jeder andern Nation gleichgestellt, sondern die meisten auch überflügelt hatte, da war die deutsche Druckschrift, die Fraktur, schon so innig mit dem Charakter und dem Leben des deutschen Volkes verwebt, und während zweier Jahrhunderte ein so unveräußerliches National-Eigenthum geworden, daß an eine Romanisirung derselben nicht mehr gedacht werden konnte. Warum aber sollte man auch eine Umgestaltung vornehmen? Es wäre derselbe Barbarismus, als wollte man dem Volke die Sprache rauben, denn die Fraktur ist das einzige Band, das die ganze deutsche Nation „so weit die deutsche Zunge klingt", noch zusammenhält. Ueberall wo Deutsche wohnen und Deutsch gedruckt wird, begegnet man in den meisten Fällen auch der Fraktur.

Man hat hin und wieder den Versuch gemacht, es andern Völkern auch darin gleich zu thun, die Versalbuchstaben so wenig als möglich zu verwenden. Zum Glück stehen diese Versuche nur vereinzelt da und sind nie zur allgemeinen Geltung gekommen. Die Versalbuchstaben in der Fraktur sind gerade unser Stolz und müssen angewandt werden, wo es nur immer angeht; mit ihnen untermischt zeigt sie uns als Charakterbild den Deutschen nur noch in Kleinigkeiten eckig und ungeschliffen; seine großen Eigenschaften aber, die sich langsam aber desto glänzender entfalteten, werden durch die gefälligen und schwunghaften Züge der Versalien schöner und besser repräsentirt, als sonst wo. In der Antiqua finden wir gerade das Gegentheil: die kleinen Buchstaben abgerundet, die Versalien aber steif und eckig.

Die erste wirklich auffallende und durchgreifende Verbesserung im Schnitt hat die Fraktur eigentlich erst in dem ersten Viertel dieses Jahrhunderts durch den Schriftschneider und Schriftgießer Walldaum in Weimar erfahren. Die Wallbaum'sche Schrift ist deshalb auch lange Zeit, manchen Orts noch bis auf den heutigen Tag, Lieblingsschrift des Publikums geblieben. In der neueren Zeit endlich, seit den letzten zehn Jahren ungefähr, haben die geschicktesten Stempelschneider sowie die bedeutendsten Schriftgießereien es sich angelegen sein lassen, die Fraktur mehr und mehr zu cultiviren. Es ist dadurch eine Auswahl von im Schnitt mehr oder weniger gelungenen Frakturschriften zu Tage getreten, die es einem wirklich schwer werden läßt, unter dem vielen Guten das Beste herauszufinden. Da ich hier nicht daran denken kann, den Geschmack des Publikums in dieser Richtung weiter zu beeinflussen, so unterlasse ich es auch, irgendwelche Namen von Stempelschneidern oder Schriftgießern anzuführen oder besonders hervorzuheben.

Die erste Auszeichnungsschrift, welcher wir begegnen, und die sich Jahrhunderte lang als solche gehalten hat, ist die Schwabacher,

Archiv für Buchdruckerkunst.

so genannt nach ihrem Erfinder, der sie zuerst geschnitten. Wir könnten mit dieser Schrift, wenn sie nicht einen spä-

teren Ursprung hätte, die erste Uebergangsstufe von der Gothisch zur Fraktur feststellen, oder als einen Entwurf ohne fest ausgeprägten Charakter betrachten, der durch die Feile mit der Zeit die bestimmten eckigen Umrisse der Fraktur erhielt. Eine zweite Auszeichnungsschrift bestand in der Gothisch selber,

Archiv für Buchdruckerkunst.

deren ursprüngliche Form man beibehielt, aber zu veredeln suchte.

Antiqua.

Die Entwickelung der lateinischen Druckschrift-Figuren, bei uns in Deutschland Antiqua, bei den romanischen Völkern aber Romain genannt, ist schon weiter oben bei der Fraktur so weit in den Kreis der Besprechung gezogen, als es zu einer Vergleichung beider Schriftgattungen nöthig war. Es ist nicht zu leugnen, daß die Antiqua früherer Jahrhunderte,

Archiv für Buchdruckerkunst 1866.

mit der heutigen verglichen, das Gepräge der Kindheit an sich trägt; aber in ihrem offenen Kindesantlitze liest man so klar und deutlich, wie es kaum bei einer heutigen Antiqua, die der tüchtigste Stempelschneider geschnitten, möglich ist. Darum hat sie sich auch Jahrhunderte hindurch unverändert im Schnitt erhalten können.

An eine durchgreifende Modernisirung des Schnitts der Antiqua haben meines Wissens zuerst die Franzosen Hand angelegt, etwa im dritten Decennium des laufenden Jahrhunderts, denen dann die Engländer darin gefolgt sind. Man unterscheidet deshalb auch zwischen Antiqua französischen Schnitts und Antiqua englischen Schnitts.

Die Antiqua französischen Schnitts, so sehr sie Anfangs auch Furore machte, hat doch der Antiqua englischen Schnitts bei uns in Deutschland mehr und mehr weichen müssen. Während letztere den ursprünglichen Schnitt in veredelterer Form zeigt und dadurch den beruhigenden Eindruck eines offenen Charakters macht, ist bei der ersteren die Form mehr zusammengeschnürt und in die Länge gezogen. Hierdurch erhält die Schrift ein so zu sagen schwarzbefracktes, diplomatisches Gepräge, das keinen angenehmen Eindruck macht.

Die schrägstehende Antiqua, von uns Deutschen Cursiv, von andern Völkern Italique genannt, hat den um die Verbesserung des Schnitts der Antiqua überhaupt verdienten Aldus Manutius, der Ende des fünfzehnten Jahrhunderts zu Venedig lebte, zum Erfinder. Auch der Schnitt dieser Schrift

Archiv für Buchdruckerkunst.

hatte gleich zu Anfang einen großen Grad von Vollkommenheit erreicht und blieb derselbe, wie bei der Antiqua, Jahrhunderte lang unverändert.

Die Cursivschrift wurde ursprünglich zur Auszeichnung solcher Theile eines Buches bestimmt, die streng genommen, nicht zu dem eigentlichen Inhalte des Werkes gehören, z. B. für Vorreden, Einleitungen, Auszüge, Anmerkungen ꝛc. Wenn man diese massenhafte Verwendung einer Schrift, die überhaupt einen sehr unruhigen Charakter hat, nun auch nicht gerade zu den typographischen Schönheiten zählen kann, so war sie vielleicht geboten zu einer Zeit, wo der Unterschied in den Schriftkegeln der Antiqua noch ein sehr geringer und die nöthige Abstufung damit nicht auffällig genug zu erzielen war. In neuerer Zeit hat man den Gebrauch derselben sehr beschränkt; am häufigsten sieht man sie noch in Wörterbüchern und Sprachlehren, um das Geschlecht der Wörter sowie die verschiedenen Sprach- und Redetheile bemerkbar zu machen.

Die Modernisirung der Cursiv hat dasselbe Datum, wie die der Antiqua. Wenn auch nicht zu leugnen ist, daß die Buchstaben, einzeln betrachtet, ein eleganteres Aussehen erhalten haben, so ist diese Schrift doch durch die größere Unterscheidung der Haar- und Grundstriche, durch die Abrundung und Verlängerung der Schraffirungen, die umsonst mit den Nachbarbuchstaben nach Vereinigung streben, weit unruhiger geworden:

Archiv für Buchdruckerkunst.

Am Auffälligsten ist dies bei größeren Sätzen, wo sie immer einen unangenehmen, so zu sagen stechenden Eindruck auf das Auge macht. Genau genommen nimmt die Cursiv noch immer nicht den Standpunkt ein, auf welchem die heutige Fortschrittszeit sie zu sehen berechtigt ist. Ueberhaupt scheint es, als seien die Stempelschneider der Neuzeit bei dieser Schriftart vom richtigen Wege abgewichen und hätten den wahren Charakter derselben aus den Augen verloren. Die ursprüngliche Italique sollte weiter nichts als eine schrägstehende Antiqua sein, der Name Cursiv aber hat die Stempelschneider irre geführt und sie zur Grundlage die Schreibschrift-Figuren, leider aber nur zur Hälfte, nehmen lassen. Die Inconsequenzen liegen

auf der Hand: während die gemeinen Buchstaben sich mehr und mehr der Schreibschrift nähern, sind die Versalien in ihrer Eckigkeit geblieben, was sie von Anfang waren: schrägstehende Antiqua-Buchstaben.

Die Typen.

Buchdruckertypen oder Lettern sind vierseitige metallene Stäbchen, deren Begrenzungsfläche in rechten Winkeln zu einander stehen. Eine Anzahl Lettern, so mit einander verbunden, daß sie abgedruckt einen bestimmten zusammenhangenden Text geben, nennt man Schriftsatz oder kurzweg Satz. Da nun die Typen, um den Schriftsatz herzustellen, geeignet sein müssen, in jede beliebige Ordnung gebracht werden zu können, so kann natürlich eine Type in der Regel auch nur ein einziges Schriftzeichen darstellen. Diese Schriftzeichen sind aber sehr verschieden, da neben den Buchstaben des Alphabets noch eine große Anzahl anderer zufälliger Bezeichnungen nöthig werden. Es enthält daher jede Schrift zunächst die großen oder Anfangsbuchstaben, Versalien, dann die kleinen, die man gemeine Buchstaben nennt, und außerdem noch die zehn Zahlzeichen. In der Antiqua hat man noch eine Sorte Buchstaben, die man Capitälchen nennt und die ihrer Form nach den Versalien, in ihrer Größe aber den gemeinen Buchstaben gleichkommen, ebenso die für fremde Sprachen nöthigen Accentbuchstaben. — Unter den zufälligen Bezeichnungen sind die Interpunktionen die unentbehrlichsten, zu denen man auch den Gedankenstrich, die Parenthesen, das Abtheilungszeichen oder Divis, das Sternchen, Kreuzchen und die Paragraphzeichen rechnet. (Zu den am häufigsten in Gebrauch kommenden Schriftarten passend, kommen noch die arithmetischen, kaufmännischen, chemischen, Apotheker- und Kalenderzeichen rc., ebenso auch die Bruchziffern. Diese Zeichen gehören jedoch keiner Schriftgattung unmittelbar an, sondern müssen bei der Schriftgießerei extra bestellt werden.)

Läßt man das Auge über irgend eine Seite eines gedruckten Bogens mechanisch schweifen, ohne weiter an den geistigen Inhalt desselben zu denken, so findet man, daß einzelne Buchstaben, wie e, n, d, a, i, u sehr stark, andere dagegen weniger, noch andere nur äußerst gering vertreten sind. Es geht daraus hervor, daß der Gebrauch der Buchstaben des Alphabets und sonstigen Zeichen kein gleichmäßiger, und daß beim Anfertigen resp. Gießen der Typen Rücksicht darauf zu nehmen ist. Der Schriftgießer bedient sich dazu eines Verzeichnisses, welches er Gießzettel nennt und wovon ein Exemplar der deutlicheren Anschauung wegen nachstehend Platz findet.

Gießzettel zu 100 Pfund Corpus Fraktur (Handguß)
(ca. 40,000 Buchstaben.)

m	840	w	340	J	170	!	100
a	1800	x	30	K	150	?	100
b	480	y	80	L	150	(	200
c	60	z	260	M	150	'	100
d	1880	ch	860	N	150	„	100
e	5000	ck	820	O	150	[	40
f	480	ſt	360	P	150	†	40
ff	120	ſi	240	Q	30	*	50
g	860	fi	120	R	170	§	50
h	700	fl	60	S	200	—	120
i	2400	ß	200	T	150	1	180
k	400	tz	160	U	130	2	160
l	840	j	150	V	140	3	140
n	3100	ll	180	W	170	4	140
o	960	ä	250	X	20	5	140
p	340	ö	250	Y	30	6	140
q	60	ü	250	Z	130	7	140
r	2200	A	170	Ä	20	8	140
[illegible]	60	B	150	Ö	20	9	140
s	700	C	150	Ü	20	0	180
ſ	840	D	200	.	760		
ſſ	160	E	200	,	900		
t	1600	F	170	-	400		
u	1500	G	170	:	130		
v	250	H	170	;	130		

Daß dieser Gießzettel je nach dem Inhalte des Werkes, welches mit der zu gießenden Schrift gedruckt werden soll, in den Verhältnißzahlen sich anders gestaltet, dürfte hier noch bemerkt sein.

Dem Quantitätsverhältnisse nach sind die auf dem Gießzettel verzeichneten Lettern ein Sortiment; alle zu einem Sortiment gehörigen Lettern müssen von einer Art sein, d. h. die Charaktere oder Buchstabenbilder müssen in richtigem Verhältniß zu einander stehen und die Stärke der Metallstäbchen in der Richtung der Höhe des Buchstabens (welche Stärke man den Kegel nennt und worüber weiter unten das Nähere) ganz gleich sein. Ein Sortiment solcher zu einer und derselben Art gehörigen Lettern nennt man eine Schrift.

Die in den Schriftgießereien vorkommenden Hauptgattungen sind die früher besprochene Fraktur, Antiqua und Cursiv. Die Schriften in den übrigen Sprachen werden nach der ihnen zugehörigen Sprache benannt, z. B. Griechisch, Hebräisch, Russisch u. s. w.

Auf den gewöhnlichen Typen ist das Schriftzeichen, welches sie darstellen, erhaben in verkehrter Stellung; es giebt aber noch eine Art Typen, die sich nicht mit abdrucken sollen, sondern nur dazu bestimmt sind, die leeren Zwischenräume zwischen den Buchstaben, Wörtern, Zeilen u. s. w. auszufüllen. Man nennt diese Typen Ausschließungen, Quadraten, Durchschuß und Stege; sie sind kürzer

oder vielmehr niedriger als die übrigen und werden überall da hingesetzt, wo im Drucke weiße oder leere Stellen erscheinen sollen, denn in einem Schriftsatze muß Alles, auch das, was weiß bleiben soll, ausgefüllt sein.

Jetzt wird es nothwendig sein, die Typenbilder etwas genauer zu betrachten. Wenn wir uns für die gedruckte Zeile vier gleichlaufende Linien denken, so füllen einige Buchstaben nur die beiden mittleren Linien aus, wie a, c, n, m, o, andere sind hinaufsteigende, wie b, d, f, sowie die meisten der Versalien, und andere heruntergehende, wie p, g, q. Letztere beide Arten nennt man halblange; sie nehmen die beiden mittleren sowie den Raum entweder bis zur oberen oder unteren Linie ein. Es giebt aber auch ganz lange Buchstaben, wie f, ſ, h und einige Versalien, welche oben und unten von dem Hauptkörper, der von den beiden mittleren Linien eingeschlossen wird, bis zu den äußersten Linien vorstehen. Da nun alle Typen einer Art in der Richtung der darauf befindlichen Buchstabenhöhe (die sogenannte Kegelstärke) gleiche Abmessungen haben müssen, damit eine beliebige Anzahl derselben zu regelmäßigen Zeilen aneinander gereiht und verbunden werden kann, so wird der Kegel der Schrift nach der Höhe dieser ganzlangen Buchstaben bestimmt.

Zur deutlicheren Erklärung möge die nebenstehende Seitenansicht einer Letter dienen.

a b c d sind die vier Linien, die man sich, wie oben bemerkt, für die gedruckte Zeile zu denken hat; a b c bezeichnen den Raum für die halblangen, hinaufsteigenden, b c d den Raum für die heruntergehenden, a b c d endlich den Raum für die ganzlangen Buchstaben. Durch b c, die beiden mittleren Linien wird der Hauptkörper der Type bezeichnet. e f ist die Kegelstärke, g die Signatur, von welcher später noch die Rede sein wird, und h der Fuß.

Warum die Breite der Typenkörper ein unregelmäßiger ist, wird uns erklärlich wenn wir die Buchstaben m, n, l betrachten; der eine Buchstabe ist breit, der zweite schmäler, der dritte ganz schmal. Wollte man diese nun alle auf Körper von gleicher Breite gießen, so würden sie beim Abdruck sehr unverhältnißmäßige, dem Auge höchst anstößige Entfernungen darbieten. Die Breite des Typenkörpers richtet sich daher stets nach der Breite des dargestellten Schriftzeichens.

Ein wichtiger Theil an der Letter ist noch der kleine Einschnitt an einer der langen Seiten des Typenstäbchens; die Signatur genannt. Dieselbe befindet sich (in Deutschland) an der Fußseite der Letter, um daran gleich die rechte Stellung eines jeden Buchstaben zu erkennen, ohne daß das Typenbild näher angesehen zu werden braucht. Zur Unterscheidung einander ähnlicher, leicht zu verwechselnder Schriftarten bringt man an diesen auch wohl doppelte oder dreifache Signaturen an.

Es ist nun noch der Größen-Unterschied der Schriften unter sich in Betracht zu ziehen, welcher einen Gegenstand von wesentlichem Einfluß für uns ausmacht. Da diese Größe oder die vorhin erwähnte Benennung „Kegel" ein und dasselbe ist, so wird im Allgemeinen die Größe der Schriften auch ihr Kegel und das Maaß derselben die Stärke des Kegel genannt. Schon in den ersten Anfängen der Buchdruckerkunst hat man die Größenverhältnisse der Kegel, welche sehr verschieden sein können, in einige allerdings willkürliche Grenzen einzuschränken gesucht und ihnen gewisse Namen zur Unterscheidung beigelegt. In neuerer Zeit hat man jedoch für die Größen der verschiedenen Schriften ein festes System aufgestellt, nach welchem jeder Kegel sein bestimmtes Maaß hat und alle in einem gewissen Verhältnisse zu einander stehen. In den deutschen Schriftgießereien, wo fast allgemein die ursprünglichen Benennungen der Schriftkegel noch beibehalten werden, bestimmt man die Größe derselben gewöhnlich nach typographischen Punkten, deren zwei gleich Viertelpetit sind; aber die Größe des typograpischen Punktes ist bei uns leider eine eben so verschiedene, wie die Größe unserer Längenmaaße, wenn sie nicht manchen Orts gar eine willkürliche genannt werden kann. Der am meisten verbreitetste typographische Punkt ist indessen der französische, dessen Größe von dem um die Typographie so verdienten Firmin Didot in Paris festgestellt wurde. Hiernach sind 6 typographische Punkte eine altfranzösische Linie, 12 dieser Linien ein Pariser Zoll.

Die gebräuchlichsten bei uns vorkommenden Schriftkegel sind in aufsteigenden Größenverhältnissen ihrer Benennung und ihrer Stärke nach folgende:

Diamant . .	2	Viertelpetit	gleich	4	typographischen	Punkten
Perl . . .	2½	„	„	5	„	„
Nonpareille .	3	„	„	6	„	„
Colonel . .	3½	„	„	7	„	„
Petit . . .	4	„	„	8	„	„
Bourgeois .	4½	„	„	9	„	„
Corpus . .	5	„	„	10	„	„
Cicero . . .	6	„	„	12	„	„
Mittel . . .	7	„	„	14	„	„
Tertia . . .	8	„	„	16	„	„
Text . . .	10	„	„	20	„	„
Doppel-Cicero	12	„	„	24	„	„
Doppel-Mittel	14	„	„	28	„	„
Kleine Kanon	16	„	„	32	„	„
Grobe Kanon	20	„	„	40	„	„
Kleine Missal	26	„	„	52	„	„
Grobe Missal	32	„	„	64	„	„

Kleine Sabon	38	Viertelpetit	gleich	76	typographischen	Punkten
Grobe Sabon	42	„	„	84	„	„
Real . . .	48	„	„	96	„	„
Imperial . .	54	„	„	108	„	„

An die größeren Kegel, etwa von der kleinen Kanon ab, hält man sich indessen in der neueren Zeit nicht mehr so genau, sondern man richtet sie auf 3, 4, 5 und mehr Cicero ein, was jedenfalls für die Buchdrucker schon des Ausschließens der Zeilen wegen weit bequemer ist. — Jeder über Imperial hinausgehende Kegel wird entweder mit der allgemeinen Benennung „Plakatschrift", oder mit dem französischen „Sanspareille" bezeichnet. Die Typenkörper solcher großer Schriften werden theils in Metall gegossen, theils aber auch die Buchstaben als dünne Platten aus Schriftmetall hergestellt und dann auf Holzblöcken befestigt.

Petit, Bourgeois, Corpus und Cicero sind die gangbarsten Schriftarten; mit diesen vier Graden werden die meisten Bücher gedruckt und nennt man sie deshalb auch Brodschriften.

Diamant ist der kleinste gebräuchlichste Kegel und wird theils auf Banknoten als Strafandrohung gebraucht, theils zu Miniatur-Ausgaben beliebter Schriftsteller, die indessen nur als typographische Kunststücke von Werth sind. Perl, Nonpareille und Colonel werden als am passendsten zu Miniatur-Ausgaben, zu Noten unter dem Texte in Werken u. s. w. gebraucht. Petit (die Kleine) wird in der Fraktur zu eleganten Taschen-Ausgaben und in der Antiqua zu Schul-Ausgaben lateinischer Classiker ꝛc. benutzt; außerdem wird sie zu Textnoten bei einer größeren Schrift, überhaupt in Verbindung mit Corpus oder Cicero zu Erklärungen, Anmerkungen u. s. w. angewandt. Bourgeois (die Bürgerliche) ist eine der beliebtesten Schriftgattungen, die heutzutage am häufigsten unter allen, besonders zu Volksbüchern, gebraucht wird. Corpus, auch Garmond genannt, wird in der Fraktur hauptsächlich zu Werken benutzt, welche in Medianformat erscheinen, und in der Antiqua zu größeren mit Noten versehenen Autoren-Ausgaben. Ihren Namen hat die Schrift daher, weil mit ihr zuerst das Corpus juris gedruckt wurde. Die Cicero findet in der Neuzeit vorzugsweise zu illustrirten Pracht-Ausgaben größeren Formats Anwendung, in der Fraktur hin und wieder zu Erbauungs- und Gebetbüchern. Mit dieser Schrift sind im Jahre 1467 Cicero's Briefe an seine Freunde zuerst gedruckt worden. Die nun folgenden Schriftkegel werden ihrer Größe wegen nur ausnahmsweise zum Drucke ganzer Bücher benutzt und dienen daher mehr speciellen Zwecken, wie zu Titeln, Etiquetten, Plakaten ꝛc. Die Mittel erhielt diesen Namen weil sie von sieben vorhandenen Schriftgraden: Petit, Corpus, Cicero, Mittel, Tertia, Text und Canon die mittelste war. Die Tertia bildete von oben herab die dritte Schriftgröße. Die Text, als die zweite Schriftgröße von oben herab, wird auch Secunda genannt; mit ihr wurde die Bibel zuerst gedruckt.

Die Linien, Verzierungen, Einfassungen ꝛc. haben mit den Lettern die allgemeine Aehnlichkeit, daß ihre Bildfläche ebenso wie die Buchstaben erhaben auf dem Typenkörper befindlich. Daß auch hier größtentheils ein bestimmtes System nach typographischen Punkten stattfinden muß, ist selbstverständlich.

Anfertigung des Stempels und der Matrize.

Johannes Gutenberg ist der Erfinder der Buchdruckerkunst, d. h. der Erfinder der beweglichen Lettern; er ist ferner der Erfinder der Kunst, aus diesen Lettern ganze Platten herzustellen, und nachdem von denselben eine beliebige Anzahl Abdrücke gemacht worden, selbige wieder auseinander zu nehmen, um dieselben Lettern zur Herstellung anderer Druckplatten immer und immer wieder zu benutzen. Zu Anfang schnitzte er ganze Holzplatten, von welchen sich natürlich nichts anderes, als das einmal darauf Ausgeschnitzte, abdrucken ließ. Dies war indessen nichts Neues mehr. Die Erfindung der Buchdruckerkunst trat aber dadurch ins Leben, daß Gutenberg die einmal unbrauchbar gewordenen Holzplatten der Art zerschnitt, daß die darauf befindlichen Lettern unbeschadet ihrer Bildfläche vereinzelt wurden; daß er darauf die Anfertigung ganzer Holzplatten für überflüssig hielt und alle Buchstaben und sonstigen Zeichen einzeln aus Holz schnitzte. — Welch' mühselige Arbeit! — Später suchte er sich dieselbe dadurch zu erleichtern, daß er die Holzbuchstaben in Blei oder sonst einer Legirung abdrückte resp. Matern davon anfertigte, und dann die Lettern aus Metall durch den Guß zu vervielfältigen suchte; es soll ihm aber damit nicht recht geglückt sein.

Ist nun Gutenberg der Erfinder der Buchdruckerkunst, so haben wir **Peter Schöffer** als den Vater der Schriftgießerei zu betrachten, weil dieser die beweglichen Lettern zuerst auf eine vollkommenere Stufe brachte und die Anfertigung derselben erleichterte. Er schnitt die Buchstaben erhaben in Stahl und stellte so die Stempel oder Patrizen her; mit diesen machte er Abschläge in Kupfer, die sogenannten Matrizen, in welchen fortan die Lettern gegossen wurden. Dasselbe Verfahren beobachten auch noch die heutigen Schriftgießereien. Betrachten wir indeß die Anfertigung des Stempels etwas genauer.

Daß zu einem Stempel der vorzüglichste Stahl in Anwendung kommen muß, versteht sich wohl von selbst.

Unsere Stempelschneider nehmen am liebsten den besten englischen Hundsman, wenn sie ihn irgend haben können, da alle anderen Arten Stahl demselben zu besagtem Zweck weit nachstehen.

Sind von den 4 bis 5 Linien starken Stahlstangen die gewünschten Stempellängen (zu etwa $2^1/_2$ Zoll) abgehauen, so muß der Stahl weich gemacht oder decarbonisirt werden, damit er sich verarbeiten läßt. Zu diesem Behufe werden die abgehauenen Stahlstücke in einem eisernen mit Kohlenstaub gefüllten, luftdicht verschlossenen Kasten bei langsamem Feuer mit möglichstem Ausschluß von Luftzug geglüht. Erst nachdem der Kasten ohne Anwendung irgend eines Abkühlungsmittels langsam und vollständig mit seinem Inhalte erkaltet ist, nimmt man die Stahlstücke wieder heraus.

Wird nun zur Bearbeitung geschritten, so muß zuerst die Fläche, wohin das Buchstabenbild kommen soll, sorgfältig geebnet werden. Am sichersten erlangt man dies dadurch, daß man zwei der aneinander grenzenden Längs-Seiten des Stahlstückes genau zu einem rechten Winkel feilt und dann die für den Stempel bestimmte Seite in einer Abziehmaschine auf einem geraden Oelsteine schleift; durch dies Verfahren kommt die Fläche, wo der Stempel seinen Platz erhalten soll, wiederum genau rechtwinklig zu den Längs-Seiten zu stehen. Warum nicht alle vier Längs-Seiten in rechte Winkel zu einander gebracht werden, liegt theils an der Schwierigkeit, alle Winkel genau übereinstimmend zu machen; und sollte man auch nach vieler Mühe doch dahin gelangen, so würde dies vollständig nutzlos sein, da ein richtiger Winkel genügend ausreicht, um den in Rede stehenden Zweck zu erreichen.

Die Abziehmaschine kann ein geschickter Stempelschneider sich selber anfertigen. Sie besteht in einer viereckigen ca. 2 Linien starken und etwa 4 Quadratzoll haltenden Stahlplatte, die in der Mitte ein rundes Loch von $^1/_2$ Zoll Durchmesser hat. Auf der oberen Seite der Stahlplatte ist über dem Loch ein in der Stärke demselben entsprechendes, $1^3/_4$ Zoll langes Rohr von Messing oder Eisen aufgeschraubt, das inwendig wenigstens einen genau rechten Winkel enthalten muß. In dieses Rohr steckt man das für den Stempel bestimmte Stahlstück, und zwar so, daß der an die Längs-Seiten gefeilte rechte Winkel in dem Winkel des Rohrs seinen Platz findet. Vermittelst einer Schraube, die von außen durch das Rohr geht, wird das zu schleifende Stahlstück in den Winkel des Rohrs gedrückt und befestigt. Die Stahlplatte muß unten sehr gerade geschliffen sein, und das Rohr auf derselben wieder genau rechtwinklig zu der unteren Fläche stehen. Diese Fläche wird auf dem Oelsteine hin und her bewegt, wobei natürlich das zu schleifende Stahlstück in dem Rohre so weit herunter gestellt sein muß, daß der Oelstein seine Wirkung darauf ausüben kann.

Ist die zu bearbeitende Fläche des Stahlstückes, das wir von jetzt ab Stempel nennen wollen, endlich sauber geschliffen, dann wird das Typenbild mit einer feinen Stahlnadel ganz genau, aber in entgegengesetzter Richtung oder verkehrt, wie man es nennen will, aufgezeichnet. Zur besseren Handhabung kann man den Stempel vorläufig in der Abziehmaschine belassen und dieselbe bei der Arbeit nur umdrehen, oder aber man spannt ihn sogleich in einen mobilen mit Blei gefütterten Schraubstock, je nachdem es für die Bearbeitung am bequemsten ist. Sobald die Zeichnung vollendet, wird dieselbe mit einem feinen Stichel umstochen, und nachdem dies geschehen, alles Ueberflüssige, was innerhalb der Zeichnung befindlich, ausgehoben oder auch mit einem Contre-Stempel, dem sogenannten Punzen, niedergetrieben.

Die Engländer verwenden auf die Anfertigung des Contrestempels die größte Sorgfalt; außerdem wird dieser sowohl wie auch der Schriftstempel nach bestimmten Winkeln gearbeitet, wodurch nicht nur der Schnitt der Schrift äußerst correct wird, sondern auch die gegossenen Lettern eine größere Dauerhaftigkeit erhalten. Die ausgezeichneten englischen Antiquaschriften legen das beste Zeugniß dafür ab. Auf solche Weise wird freilich die Anfertigung des Stempels namentlich durch die sorgfältigere Behandlung der Punzen eine weit kostspieligere, als bei uns in Deutschland. Hier hat der Stempelschneider bei den gedrückten Preisen nicht Zeit, sich lange bei der Anfertigung des Contre-Stempels aufzuhalten, deshalb bedient er sich nur der sogenannten Rothpunzen, d. h. solcher, die noch sehr viel Nacharbeit für den Stichel übrig lassen.

Aeußere Ansicht eines Stempels.

Ist das Innere des Typenbildes sorgfältig ausgehoben, so beginnt die Ausarbeitung von außen, und zwar mit der Feile. Es muß dabei besonders berücksichtigt werden, daß die äußeren Winkel mit den inneren gleich stumpf sind resp. einen Konus bilden, nur an der Kegelseite, also dort, wo sich die Typen beim Satz aneinanderschließen, muß die Abschrägung so steil sein, daß beim Guß kein zu großer Vorsprung über die Typendreite hinaus entsteht; die Folge davon wäre, daß nicht allein das Schleifen weit aufhältlicher und schwieriger, sondern auch, daß der Fuß der Typen gar leicht zu schwach dabei würde. Das Ausfeilen erfordert überhaupt eine sehr große Uebung und Geschicklichkeit.

(Fortsetzung folgt.)

Tabellen

zur augenblicklichen Formatbestimmung.

„Das Format für irgend einen Bogen machen," will heißen, allen nicht zu bedruckenden Raum verhältnißmäßig um die resp. Kolumnen vertheilen.

Obgleich für den ersten Augenblick nichts einfacher scheint, verursacht das „Formatsuchen" nichtsdestoweniger gar manchen Zeitverlust, die tagtäglichen groben Verstöße gegen alle mathematischen Proportionen nicht zu erwähnen.

„Den Bogen genau zu falzen, ihn an die Kolumnen zu legen, mit dem Zirkel den übrigen Raum genau unten und oben, rechts und links auszumessen," wie uns unsere Handbücher lehren, ist ebenso zeitraubend als willkürlich. Diesem Zeitverlust, dieser Willkür vorzubeugen, ersann schon vor mehreren Jahren der Corrector Herr Grat in Paris ein Dreieck, mittelst welchem jedes beliebige Format in wenigen Minuten bestimmt werden kann. Nach diesem Dreieck hat der Setzer Herr Marschall nachstehende Tabellen entworfen, deren Gebrauch folgender:

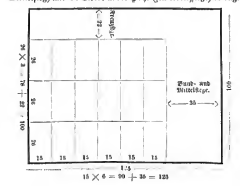
Man messe Höhe und Breite des Papiers nach Cicero.

Nehmen wir an, daß der Bogen Papier 100 Cicero Höhe und 125 Cicero Breite besäße; denken wir uns das Format als ein Oktodez, dessen Kolumnen von 15 Cicero Breite und von 20 Cicero Länge sind.

6 Kolumnen à 15 Cicero, auf die Breite des Bogens, geben 90 Cicero; 90 von 125 (der Papierbreite) bleiben 35 Cicero weißen Raumes übrig.

3 Kolumnen à 26 Cicero (ohne Vorschlag über dem Kolumnentitel und ohne Unterschlag), auf die Höhe des Bogens geben 78 Cicero; 78 von 100 bleiben 22 Cicero.

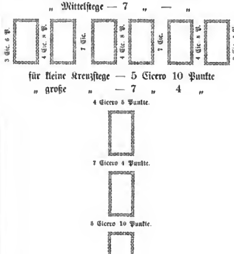
Wir wissen also jetzt genau, daß der unbedruckte Raum des Papiers 35 Cicero in der Breite (für Bund- und Mittelsteg) und 22 Cicero in der Höhe (für Kreuzstege) beträgt:



15 × 6 = 90 + 35 = 125

Mit diesem Resultate suche man in nachstehender Oktodez-Format-Tabelle den „zu vertheilenden Raum" von 35 Cicero für Bund- und Mittelstege und 22 Cicero für Kreuzstege, wo man finden wird:

für Bundstege — 4 Cicero 8 Punkte
„ Mittelstege — 7 „ — „



für kleine Kreuzstege — 5 Cicero 10 Punkte
„ große „ — 7 „ 4 „

Wenn man frägt, wie die Vertheilung stattgefunden, müssen wir auf die typographischen Regeln hinweisen, welche an der Seite und am Fuße der Kolumnen den dritten Theil mehr verlangen, als in dem Kreuz- und Bundsteg, d. h. $^3/_5$ für Mittel- und Anlegestege, $^2/_5$ für Bund- und Kreuzstege.

Der fünfte Theil von 35 ist 7. $3 \times 7 = 21$; $2 \times 7 = 14$; mithin kommen 21 Cicero auf Mittel- und Anlegestege, 14 Cicero auf Bundstege. 3 Mittelstege (die beiden Anlegestege sind einem Mittelstege gleich gerechnet) und 3 Bundstege sind erforderlich: theile man also 21 und 14 in drei Theile und die genaueste Breite wird vorliegen.

Der zu vertheilende Raum der Papierhöhe ist 22 Cicero, wovon $^3/_5$ (13 Cicero 2 Punkte) auf die Kreuzstege, $^2/_5$ (8 Cicero 10 Punkte) auf die Anlegestege zu berechnen sind. Da einer von den beiden Kreuzstegen zum Abschneiden bestimmt, muß er natürlich breiter als der andere sein, und ist ihre Proportion ebenfalls wie 2 zu 3.

Derartige Berechnungen haben folgende Resultate erzielt:

Quart-Formate.

Bundstege.			
Raum zu vertheilen		Bundstege.	
Cicero	Punkte	Cic.	P.
20	—	8	—
21	—	8	5
22	—	8	10
23	—	9	2
24	—	9	7
25	—	10	—
26	—	10	5
27	—	10	10
28	—	11	2
29	—	11	7
30	—	12	—
31	—	12	5
32	—	12	10
33	—	13	2
34	—	13	7
35	—	14	—
36	—	14	5
37	—	14	10
38	—	15	2
39	—	15	7
40	—	16	—
41	—	16	5
42	—	16	10
43	—	17	2
44	—	17	7
45	—	18	—
46	—	18	5
47	—	18	10
48	—	19	2
49	—	19	7
50	—	20	—
51	—	20	5
52	—	20	10
53	—	21	2
54	—	21	7
55	—	22	—
56	—	22	5
57	—	22	10
58	—	23	2
59	—	23	7
60	—	24	—

Die Kreuzstege erhalten dieselbe Breite als die Bundstege

Oktav-Formate.

Bund- und Mittelstege.						Kreuzstege.			
Raum zu vertheilen.		Bundstege.		Mittelstege.		Raum zu vertheilen.		Kreuzstege.	
Cicero	Punkte	Cic.	P	Cic.	P	Cicero	Punkte	Cic.	P.
20	—	4	—	6	—	15	—	6	—
21	—	4	2	6	4	15	6	6	2
22	—	4	5	6	7	16	—	6	5
23	—	4	7	6	11	16	6	6	7
24	—	4	10	7	2	17	—	6	10
25	—	5	—	7	6	17	6	7	—
26	—	5	2	7	10	18	—	7	2
27	—	5	5	8	1	18	6	7	5
28	—	5	7	8	5	19	—	7	7
29	—	5	10	8	8	19	6	7	10
30	—	6	—	9	—	20	—	8	—
31	—	6	2	9	4	20	6	8	2
32	—	6	5	9	7	21	—	8	5
33	—	6	7	9	11	21	6	8	7
34	—	6	10	10	2	22	—	8	10
35	—	7	—	10	6	22	6	9	—
36	—	7	2	10	10	23	—	9	2
37	—	7	5	11	1	23	6	9	5
38	—	7	7	11	5	24	—	9	7
39	—	7	10	11	8	24	6	9	10
40	—	8	—	12	—	25	—	10	—
41	—	8	2	12	4	25	6	10	2
42	—	8	5	12	7	26	—	10	5
43	—	8	7	12	11	26	6	10	7
44	—	8	10	13	2	27	—	10	10
45	—	9	—	13	6	27	6	11	—
46	—	9	2	13	10	28	—	11	2
47	—	9	5	14	1	28	6	11	5
48	—	9	7	14	5	29	—	11	7
49	—	9	10	14	8	29	6	11	10
50	—	10	—	15	—	30	—	12	—
51	—	10	2	15	4	30	6	12	2
52	—	10	5	15	7	31	—	12	5
53	—	10	7	15	11	31	6	12	7
54	—	10	10	16	2	32	—	12	10
55	—	11	—	16	6	32	6	13	—
56	—	11	2	16	10	33	—	13	2
57	—	11	5	17	1	33	6	13	5
58	—	11	7	17	5	34	—	13	7
59	—	11	10	17	8	34	6	13	10
60	—	12	—	18	—	35	—	14	—

Für vervielfachte Oktavformate braucht man den Theil des Bogens auszumessen, welcher 8 Seiten umfaßt.

Für Sedez messe man den halben Bogen, welcher einen Oktavbogen vorstellt.

Für Zweiunddreißiger den Viertelbogen, der wiederum ein einfaches Oktav bildet.

Für Lang-Vierundzwanziger den halben Bogen, welcher ein Duodez formirt.

Für die Quer-Vierundzwanziger findet man die Bund- und Mittelstege in der Oktodeztabelle, sowie die Kreuzstege in den Bundstegen der Oktavtabelle.

Für die Sechsunddreißiger suche man die Bund- und Kreuzstege in der Oktodeztabelle.

Für Folio bediene man sich der Quarttabelle, weil die anzuwendenden Proportionen dieselben sind.

Kommen Fälle vor, wo das Papier einen kleineren oder größeren „zu vertheilenden Raum" darbietet, als in den Tabellen aufgezeichnet, suche man einfach die doppelte Zahl und nehme deren Hälfte, oder entgegengesetzt, suche die Zahl, welche die Hälfte der Summe bildet und verdoppele dieselbe. Bei Ausnahmefällen suche man die annähernste Zahl, deren Modifikation eine geringe Mühe erfordern wird.

Der „zu vertheilende Raum" in der Oktav-, Duodez- und Oktodeztabelle ist nach Kolumnen, die sich von 3 zu 3 Punkten in der Höhe wie Breite verkleinern,

berechnet worden, während dies für Quart und Folio von 6 zu 6 Punkten in der Höhe wie Breite geschehen.

Die Cicero ist zu 12 Punkten gerechnet. Der Punkt ist eine Achtelpetit, 2 Punkte eine Viertelpetit, 3 Punkte eine Viertelcicero. Es wird darum ein leichtes sein die Punkte in Viertelpetit oder Viertelcicero umzuwandeln.

Duodez-Formate.

Bund- und Mittelstege.						Kreuzstege.					
Raum zu vertheilen.		Bundstege		Mittelstege.		Raum zu vertheilen.		Kleine Kreuzstege.		Große Kreuzstege.	
Cicero	Punkte	Cic.	P.	Cic.	P.	Cicero	Punkte	Cic.	P.	Cic.	P.
15	—	3	—	4	6	19	—	5	1	6	4
16	—	3	2	4	10	19	9	5	3	6	7
17	—	3	5	5	1	20	6	5	6	6	10
18	—	3	7	5	5	21	3	5	8	7	1
19	—	3	10	5	8	22	—	5	10	7	4
20	—	4	—	6	—	22	9	6	1	7	7
21	—	4	2	6	4	23	6	6	3	7	10
22	—	4	5	6	7	24	3	6	6	8	1
23	—	4	7	6	11	25	—	6	8	8	4
24	—	4	10	7	2	25	9	6	10	8	7
25	—	5	—	7	6	26	6	7	1	8	10
26	—	5	2	7	10	27	3	7	3	9	1
27	—	5	5	8	1	28	—	7	6	9	4
28	—	5	7	8	5	28	9	7	8	9	7
29	—	5	10	8	8	29	6	7	10	9	10
30	—	6	—	9	—	30	3	8	1	10	1
31	—	6	2	9	4	31	—	8	3	10	4
32	—	6	5	9	7	31	9	8	6	10	7
33	—	6	7	9	11	32	6	8	8	10	10
34	—	6	10	10	2	33	3	8	10	11	1
35	—	7	—	10	6	34	—	9	1	11	4
36	—	7	2	10	10	34	9	9	3	11	7
37	—	7	5	11	1	35	6	9	6	11	10
38	—	7	7	11	5	36	3	9	8	12	1
39	—	7	10	11	8	37	—	9	10	12	4
40	—	8	—	12	—	37	9	10	1	12	7
41	—	8	2	12	4	38	6	10	3	12	10
42	—	8	5	12	7	39	3	10	6	13	1
43	—	8	7	12	11	40	—	10	8	13	4
44	—	8	10	13	2	40	9	10	10	13	7

Oktodez-Formate.

Bund- und Mittelstege.						Kreuzstege.					
Raum zu vertheilen.		Bundstege		Mittelstege.		Raum zu vertheilen.		Kleine Kreuzstege.		Große Kreuzstege.	
Cicero	Punkte	Cic.	P.	Cic.	P.	Cicero	Punkte	Cic.	P.	Cic.	P.
17	—	2	3	3	5	19	—	5	1	6	4
18	6	2	6	3	8	19	9	5	3	6	7
20	—	2	8	4	—	20	6	5	6	6	10
21	6	2	10	4	4	21	3	5	8	7	1
23	—	3	1	4	7	22	—	5	10	7	4
24	6	3	3	4	11	22	9	6	1	7	7
26	—	3	6	5	2	23	6	6	3	7	10
27	6	3	8	5	6	24	3	6	6	8	1
29	—	3	10	5	10	25	—	6	8	8	4
30	6	4	1	6	1	25	9	6	10	8	7
32	—	4	3	6	5	26	6	7	1	8	10
33	6	4	6	6	8	27	3	7	3	9	1
35	—	4	8	7	—	28	—	7	6	9	4
36	6	4	10	7	4	28	9	7	8	9	7
38	—	5	1	7	7	29	6	7	10	9	10
39	6	5	3	7	11	30	3	8	1	10	1
41	—	5	6	8	2	31	—	8	3	10	4
42	6	5	8	8	6	31	9	8	6	10	7
44	—	5	10	8	10	32	6	8	8	10	10
45	6	6	1	9	1	33	3	8	10	11	1
47	—	6	3	9	5	34	—	9	1	11	4
48	6	6	6	9	8	34	9	9	3	11	7
50	—	6	8	10	—	35	6	9	6	11	10
51	6	6	10	10	4	36	3	9	8	12	1
53	—	7	1	10	7	37	—	9	10	12	4
54	6	7	3	10	11	37	9	10	1	12	7
56	—	7	6	11	2	38	6	10	3	12	10
57	6	7	8	11	6	39	3	10	6	13	1
59	—	7	10	11	10	40	—	10	8	13	4
60	6	8	1	12	1	40	9	10	10	13	7

Die Beleuchtung von Druckereien mittelst des Petroleum.*)

Allgemeines über die Oel-Arten.

Bereits vor zwei Decennien kam man auf den Gedanken, das Oel, welches in vielen mineralischen Stoffen, dem Schiefer, Torf, besonders aber in den verschiedenen Kohlenarten enthalten, zu gewinnen und zur Beleuchtung zu verwenden.

Die Lampen, welche man zu diesem Zweck construirte, waren somit, gemäß der Aehnlichkeit der Stoffe, directe Vorarbeiten zur Verwendung des Erdöls, denn Petroleum ist ein ganz ähnliches Product, wie Photogene, Solaröl ꝛc., nur ein vollkommneres, da die Natur stets vollkommner schafft, als der nachahmende Mensch. Photogene, Solaröl ꝛc. destillirt der Mensch, Petroleum die Natur. Das noch ältere, aus Kienöl gewonnene ätherische Oel „Kamphin" war neben diesen Mineralölen stets im Gebrauch und brachte durch seine leichte Entzündlichkeit (schon bei 25 Gr. R.) und durch Verwechselung der mineralischen Oele mit diesem, auch Photogene ꝛc. in den Ruf der fabelhaftesten Feuergefährlichkeit. Dennoch nahm die Verwendung der Mineralöle stetig zu, da es stets eine Menge vernünftiger Menschen giebt, welche selbst versuchen und nicht auf Anderer Worte hören. Am Rhein begann man deshalb Photogene in größeren Mengen aus bituminösem Schiefer zu fabriciren, in Hamburg aus der englischen Kanneel-Kohle. Sodann folgten vor circa zehn Jahren die großen Fabriken in Sachsen und Thüringen, welche diese Oele aus Braunkohle gewinnen. In Frankreich nennt man das seit langer Zeit bereits aus Schiefer und Torf daselbst gewonnene Mineralöl "Schiste". Das in England gebrauchte Mineralöl, coil oil, paraffin ꝛc. genannt, wird meist aus einer an Oelgehalt sehr reichen schottischen

*) Wir entnehmen die nachfolgenden specielleren Notizen zum Theil einem bei Berggold in Berlin erschienenen sehr ausführlichen Schriftchen über die Petroleumlampe.

Kohle und Schiefer, in Irland aus Torf gewonnen. Noch bequemer macht es dem Menschen das **Naphta**, eine dickflüssige Masse, welche der Erde in Kaukasien und Persien entquillt und die man fuglich ebenso gut Petroleum nennen könnte. Es bedarf nur der Raffinirung, um auf Lampen verwendbar zu sein. Ueberall auf der Erde gewinnt man solches Mineralöl, bald aus Kohle, bald aus Schiefer, Torf, Erdpech rc.

Die Gewinnung des Mineralöls aus diesen Stoffen blieb aber immer im Verhältniß zu der des Petroleum wenig lohnend, denn die sächsische Braunkohle liefert z. B. nur 5 bis höchstens 10 pCt. Theer und dieser wieder höchstens 40 bis 50 pCt. brauchbares Oel, 10 bis 20 pCt. Paraffin und einzelne Nebenproducte. Das Uebrige ist Verlust. Schiefer und Torf ergeben gewöhnlich ein noch viel ungünstigeres Resultat.

Dasjenige Oel, welches bei der Destillation nicht zu Photogene brauchbar ist, wird zu Solaröl verwendet. Es ist specifisch schwerer als Photogene, hat eine weingelbe Farbe und riecht stärker. Man hat Lampen construirt, auf denen beide Oele brennen, auch Schiebelampen mit geringer Veränderung dazu eingerichtet. Ihre stete Vervollkommnung haben die Mineralöl-Lampen vorzüglich **Deutschland** zu verdanken. Wir brauchen nur an die altberühmten Firmen **Stockwasser** in **Berlin**, **Gewecke** in **Hannover** rc. zu erinnern.

In neuester Zeit sind fast überall eine große Menge derartiger Fabriken entstanden, von deren Zahl der Laie keine Ahnung hat. Wien ist auch bedeutend für diese Fabrikation. Frankreich beginnt erst seit der Einführung des Petroleum Mineralöl-Lampen zu fabriciren; der Haupttheil, der Brenner, wird dort jedoch viel zu complicirt gefertigt. Auch in England sind, trotzdem es viel Mineralöl-Lampen fabricirt, die in Berlin fabricirten Brenner sehr beliebt. In Amerika ist dieser Fabrikationszweig natürlich sehr im Schwunge, da man dort von Norden bis Süden nur Petroleum brennt, und die amerikanischen Lampen werden für die vorzüglichsten gehalten.

Die einzelnen Theile der Lampe.

1. Der Brenner.

Der Brenner dient zur Aufnahme und Führung des Dochtes, hält den Cylinder fest und bringt mit ihm zusammen den nöthigen Luftzug hervor. Erst seit dieser wichtigen Erfindung Argand's, Ende des vorigen Jahrhunderts, seit der Erfindung des runden Brenners mit innerem Luftzuge kann die Menschheit von vollkommener, nicht belästigender Beleuchtung sprechen.

Dieser Theil ist bei jeder Lampe der wichtigste, die andern sind mehr oder minder Ausstattungsstücke, deren Einfachheit und Eleganz sich nach dem Zwecke, zu dem die Lampe dient, richten.

Man unterscheidet die Brenner in zwei Hauptarten, in **Rundbrenner** (mit runder Flamme) und in **Flachbrenner** (mit flacher Flamme).

Ein guter Brenner muß kräftig leuchten und **einfach** construirt sein. Alle überkünstlichen Brenner, wie sie in Frankreich fabricirt werden, taugen nichts.

Die **Flachbrenner** sind die verbreitetsten, da die Einziehung des Dochtes bei ihnen sehr einfach ist. Dennoch sind ihnen die Rundbrenner vorzuziehen, sowohl in Ansehung der größeren Leuchtfähigkeit, als der bei ihnen größeren Haltbarkeit der Cylinder. Zwar hört man die Ansichten darüber wie bei jeder Neuerung noch auseinander gehen, aber eine derartige Lampe aus einer guten Fabrik läßt nichts zu wünschen übrig.

Die Flachbrenner werden in den wesentlichen Theilen nach einem System gefertigt. Durch eine unterhalb des Brenners angebrachte, fein durchbrochene Schale (auch Sieb genannt) und durch das oberhalb desselben in einer gewölbten Kappe befindliche, nach der Dochtbreite sich richtende Loch wird eine gleichmäßig vertheilte, regelmäßige Luftströmung hervorgebracht, welche durch das schnellere Fortströmen der im Cylinder erwärmten Luft sehr kräftig wird. Durch diese Luftströmung wird die Flamme, je nach Construction des Brenners und der Form des Cylinders in eine zur Beleuchtung vortheilhafte Form gezwängt und straff und ruhig erhalten. Dieselbe Luftströmung führt der Flamme stetig den zur Verbrennung nöthigen Sauerstoff zu. Die Größenverhältnisse des Brenners, die Anzahl und Größe der Löcher im Siebe und oberen Rande desselben, die Entfernung der Dochtscheide von dem oberen Rande (Kopf genannt) sorgfältig auszuprobiren, ist Sache des Fabrikanten. Man wird hieraus schon ersehen, daß es nicht gleichgültig ist, wo man eine Lampe kauft, und ob man den Brenner stets recht sauber hält oder nicht. Eine schlecht construirte Lampe kann auf immer vom Gebrauche des Petroleum abschrecken, während eine gut construirte zur steten Freude gereicht. Minder wichtig und daher sehr verschieden ausgeführt sind die Vorrichtungen zum Halten des Cylinders, Abnehmen der Kappe und Schrauben des Dochtes. Die sogenannten amerikanischen Brenner halten den Cylinder vermittelst einer Feder oder eines Schräubchens fest. Das hat beim Gebrauch manche kleine Uebelstände: Während des Brennens ist die Abnahme des Cylinders sehr schwierig, die der glühend heißen Kappe fast unmöglich und das

regelrechte Einsetzen derselben nicht gerade leicht. Ein guter Brenner muß bis zu seinem kleinsten Theile von Messing und solide gearbeitet, die obere Kappe, Glashalter und Cylinder sehr leicht während des Brennens abzunehmen sein, so daß der untere Theil zur bequemen Reinigung und zum Einziehen des Dochtes ganz frei steht. Ferner muß der Abfluß des zuweilen überquellenden oder beim Brennen selbst im Brenner sich niederschlagenden Oeles ermöglicht sein, ohne daß das Innere des Brenners mit dem Oelbehälter in directer Verbindung steht, was leicht zu Explosionen durch Hineinschlagen der Flamme Anlaß giebt. Der Glashalter muß den Cylinder im kalten Zustande bequem aufnehmen, so daß er ihm bei der Erwärmung eine kleine Ausdehnung gestattet. Ist der Cylinder und die in demselben befindliche Luftschicht genügend durchwärmt, so tritt die Flamme in der Mitte voll heraus; wenn sie in Strahlen oder Spitzen auseinander geht, so ist dies ein Zeichen für noch nicht genügende Erwärmung dieser Luftschicht.

Cylinder und Brenner stehen in enger Wechselwirkung mit einander, es ist daher falsch, in jeder beliebigen Handlung Cylinder zu kaufen, vielmehr muß man dies stets in der thun, wo man die Lampe gekauft hat. Für die gewöhnlichen Setzerlampen wird ein 7''' Brenner am besten nach allen Beziehungen genügen.

Die Anwendung von Flach- und Runddbrennern ohne Cylinder ist für Petroleum nicht praktisch, denn es fehlt der kräftige Zuzug von Sauerstoff, so daß die Flamme röthlich brennt, leicht erlöscht und unangenehm riecht.

Endlich gehört zu einem guten Brenner, daß er die große Hitze, welche die Flamme erzeugt, den unteren Metalltheilen der Lampe möglichst wenig mittheilt.

Der Runddrenner bleibt der vorzüglichste, weil er allein vollkommen dem Princip entspricht und somit stets das Vollkommnere leistet. Da das bisher etwas schwierige Dochteinziehen durch die neueste Construction so einfach ist, wie beim Flachbrenner, so ist vorauszusetzen, daß der Rundbrenner sich bald überall wird eingeführt haben.

Die Rundbrenner construirt man in zwei Arten, mit und ohne Brandscheibe. Die ohne Brandscheibe geben die gewöhnliche cylindrische Flamme. Außer einem geregelten, gut vertheilten Luftzug von außen und einem möglichst kräftigen von innen muß vor Allem der zu diesen Lampen geschnürt hergestellte Cylinder passend, auch der Glashalter zum leichten Stellen desselben eingerichtet sein. Da bei diesen Brennern der innere Luftzug schon über dem Oelbehälter endigt, so kann der Docht nicht vollständig rund bis ins Oel hinabreichen. Entweder wird er daher bis zu einer gewissen Höhe aufgeschlitzt, oder, was eine bequemere Construction ist und Docht spart, man trennt den Saugdocht vom Brenndocht, welchen letzteren man auf den ersteren aufbindet. Die neueste, noch wenig bekannte, oben erwähnte Construction macht endlich das Dochteinziehen so einfach, wie beim Flachbrenner.

Man ersieht zugleich aus dieser Beschreibung, wie wichtig es ist, das Luftzugsrohr von Dochtabfällen und anderen Verunreinigungen frei zu halten. Es genügt nicht, wenn der damit betraute Arbeiter, wie vielfach geschieht, die Lampentheile äußerlich blank putzt und sie dabei womöglich mit Dochtabfällen und Putzpulver doppelt vollstopft.

Die 10''' Rundbrenner sind zur Beleuchtung der Maschinen, Pressen etc. die passendsten. Die Rundbrenner mit Brandscheibe hat man construirt, um möglichst das gesammte erzeugte Licht zu verwerthen. Die Brandscheibe breitet nämlich die Flamme kranzförmig nach allen Seiten aus. Die Construction ist ganz ähnlich der ersten, jedoch führt eine Messingkappe den äußeren Luftzug bis dicht zur Flamme, während die Brandscheibe den inneren Luftzug nach allen Seiten gleichmäßig vertheilt. Der Zusammenstoß dieser beiden Luftströmungen bewirkt die Ausbreitung. Jedoch verbrauchen diese Brenner ungleich mehr Cylinder, als die ohne Brandscheibe, so daß der sparsame Geschäftsmann den Vortheil sehr zweifelhaft zu finden geneigt ist. Außerdem gehört zur Herstellung derselben eine besondere Accuratesse in der Regelung des Verhältnisses der beiden Luftzüge zu einander. Ist der innere stärker, so bleibt die Flamme gedrückt und unruhig, herrscht der äußere vor, so wird die Flamme tulpenförmig und brennt röthlich.

2. Die Vase (der Oelbehälter).

Dieser Theil ist nach dem Brenner der wichtigste der Lampe. Die Vasen stellt man gern von durchsichtigem Glase her, weil man so am bequemsten die Füllung vornehmen und den Oelconsum beobachten kann. Eine große Anzahl Explosionen entstehen dadurch, daß in den Vasen zu wenig Oel entweder aus Unkenntniß vorhanden ist, oder man sich täuschte, weil sie aus undurchsichtigem Stoffe angefertigt sind. Wenngleich also farbige oder Metallvasen die Lampen mehr schmücken, so sind sie keineswegs vorzuziehen, zumal man in neuerer Zeit von geschliffenem, vollkommen oder doch genügend durchsichtigem Glase sehr elegante Vasen hergestellt hat.

3. Der Fuß.

Der Buchdrucker hat ganz besonders auf eine gute Construction des Fußes der Lampe zu achten. Mag derselbe aus einem beliebigen Material bestehen, die Hauptbedingung eines Fußes muß er erfüllen, d. h. fest stehen, wozu er vor Allem eine gewisse Schwere und Breite der Basis haben muß. Man wähle deshalb zu Setzerlampen am besten aus Blech geformte Füße, die mit Blei ausgegossen sind.

4. Der Cylinder.

Dieser noch nicht überall nach seiner Wichtigkeit hinlänglich gewürdigte Theil der Lampe muß für jede Sorte Brenner besonders geformt sein. Daher war der obige Hinweis so nöthig, die Cylinder nur in derselben Handlung zu ergänzen, in der die Lampe gekauft ist. Daß beim Flachbrenner die Cylinder leichter springen, als beim Rundbrenner, ist auch schon erwähnt. Selbst beim Flachbrenner aber läßt es sich vermeiden. Vergegenwärtigen wir uns nur den Proceß, welcher das Springen veranlaßt: Das Glas hat vorzugsweise die Eigenschaft, sich durch die Wärme auszudehnen. Wir schrauben die Flamme etwas zu früh in die Höhe, ehe der Cylinder gleichmäßig durchwärmt ist. Dadurch werden die beiden Seiten, welche der Flamme am nächsten sind, mehr erwärmt, als die beiden andern. In Folge der daraus entstehenden ungleichmäßigen Ausdehnung des Glases tritt nun eine Spannung ein, welche den Cylinder sprengt. Nicht geschnürte oder gebogene Cylinder kann man bekanntlich davor schützen, indem man sie mit dem Glaserdiamant von oben bis unten anritzt, bei den stets gebogenen oder geschnürten Cylindern der Petroleumlampen geht diese Operation aber nicht an. Dreht man nach dem Anzünden der Lampe den Cylinder langsam mehrere Male herum, so daß er gleichmäßig erwärmt wird, so hat man schon eine Sicherheit mehr. Als besonders zweckmäßig erweist sich bei größeren Brennern ein leichtes Abstumpfen der Ecken des Dochtes, bei kleineren beeinträchtigt dies die Leuchtkraft zu sehr.

Die sicherste Bürgschaft aber bleibt, daß man in einer Handlung kauft, in der man die Gewähr hat, daß sie alle Materialien in vorzüglichster Güte vorräthig hält; die billigsten können diese natürlich nicht sein. Da nämlich den deutschen Glasfabriken zur Cylinderfabrikation nicht so bleihaltiges Material zu Gebote steht, wie den englischen, wodurch eben die Weichheit der Masse entsteht, so erzielen dieselben diese Dehnbarkeit des Glases durch eine langsame Abkühlung von mindestens 48 Stunden. Der gewissenhafte Fabrikant überwacht daher auch diese Lieferungen oder knüpft nur mit solchen Glashütten an, deren Solidität bekannt ist. Ein bereits länger in Gebrauch befindlicher Cylinder bedarf der zu vorsichtigen Behandlung nicht mehr, nur schone man ihn doppelt vor anderer Beschädigung, indem das Unglück es wollen kann, daß er lange keinen ebenso tüchtigen Ersatzmann findet. Die Formen des Cylinders müssen möglichst weit sein und der Glashalter demselben eine kleine Ausdehnung gestatten; es ist deshalb nicht zu tadeln, wenn der Cylinder in kaltem Zustande etwas locker in dem Halter sitzt. Cylinder von sogenanntem Marienglas, wie man solche bereits in geraden Formen sieht, wären sehr praktisch, nur nimmt dasselbe keine geschweiften Formen an.

Man putzt den Cylinder am besten nicht direct mit der Cylinderbürste, sondern umwickelt diese zuvor mit einem reinen Tuche; bei directer Benutzung wird die Bürste bald schmutzig und fettig und erfüllt nicht ihren Zweck.

5. Der Docht.

Der Docht ist der Dritte im Bunde der wichtigen Lampentheile, welcher aber wohl am allerwenigsten in seiner Wichtigkeit beachtet wird. Man denkt im Allgemeinen, ist nur ein Docht darin, so ist's gut. Nein, es kommt sehr darauf an, was für ein Docht darin ist. Ein gewissenhafter Lampenverkäufer verabfolgt daher dem Käufer auch hierin nur gute Waare, wenngleich sie natürlich ein Weniges theurer kommt. Der Docht, welcher die wichtige Function hat, der Flamme das Oel zuzuführen, muß gut saugefähig sein, daher eine genügende Dicke haben und aus guter Baumwolle gefertigt sein. Wer weiß wie oft liegt das schlechte Brennen der Lampe lediglich am Dochte; saugt er nicht mehr ordentlich, so ersetze man ihn sofort durch einen neuen. Ganz fehlerhaft ist es, einen Docht, der den ganzen Sommer unbenutzt dagestanden hat, mit Beginn der Lampensaison wieder zu verwenden. Ebenso macht das Aufbewahren des Dochtes an feuchten Orten denselben von vornherein unbrauchbar.

(Fortsetzung folgt.)

Mannichfaltiges.

Eine Gesellschaft in London beabsichtigt unter dem Namen "The Wodbury Photo-Relievo-Printing-Association" ein Capital von 20,000 Pfd. Stlg. in 20,000 Actien à 1 Pfd. Stlg. aufzubringen um die Patente der Herren Walter Bentley Woodbury und Joseph Wilson Swan für Verbesserungen in dem Photo-Relievo und Photo-Mezzo-Tinto-Verfahren zu kaufen und auszunutzen. 2,500 Pfd. Stlg. Cassa und 2,500 Pfd. Stlg. in Actien soll Herr Woodbury für sein Patent und 1,000 Pfd.

Stlg. Cassa und 1,000 Pfd. Stlg. in Actien Herr Stran für das seinige erhalten. Beide Herren werden mit in die Direction gewählt, damit ihre Kenntnisse und Fähigkeiten der Gesellschaft zu Gute kommen.

Die zu erzietenden Resultate im Voraus zu bestimmen, hält die Gesellschaft für unmöglich, doch soll, nach dem Urtheile der ersten Autoritäten im Fache der Photographie kein Zweifel walten, daß die Gesellschaft glänzend reussirt.

Die hauptsächlichsten Vortheile, welche die Herren Woodbury & Stran ihrem neuen Verfahren vindiciren, sind folgende: Ein Gemälde, eine Zeichnung oder Schriftsache wird so genau copirt, daß selbst der allerkleinste Strich sichtbar und die Copie nicht vom Original zu unterscheiden ist; dabei kann eine Person 200 Copieen in der Stunde herstellen und durch Vermehrung der Formen (?) kann die Productivität bis ins Unendliche gesteigert werden. Die aufzuwendenden Kosten sollen nur den zwanzigsten Theil von dem betragen, was die jetzige Methode kostet und da nur Kohle mit ein wenig Gelatine benutzt wird, die Bilder durch die Einwirkung der athmosphärischen Luft durchaus nicht leiden.

Die Gesellschaft beabsichtigt nun Papierbilder zur Verzierung von Tischplatten, von Papier-maché- und Blechsachen &c. zu fabriciren, so wie auch Gemälde und Stiche alter Meister so zu copiren und dem Publicum anzubieten, daß dieses einen vollständigen Ersatz für alle bisher durch die Lithographie, den Stahl- und Kupferstich erzeugten Bilder erhält. Bilder für die Laterna magica sollen zu $^1/_{10}$ des bisherigen Preises hergestellt werden.

Doch nicht allein Bilder, auch Affichen für Eisenbahnen und dgl. will die Gesellschaft anfertigen und verspricht sich, da sie durch ihre fabelhaft billigen Preise jede Concurrenz ausschließt und diese Arbeiten als Monopol für sich in Anspruch nimmt, einen enormen Verdienst.

Nach obigem Prospecte können wir also unsere Pressen als altes Eisen verkaufen, wenn die Gesellschaft mit ihren Monster-Arbeiten den Erdboden überschwemmt —— doch, warten wir's ab.

Die Photographische Anstalt von August Stecher in Leipzig liefert jetzt Photographien auf Holz und Stein zum Zweck des Ausarbeitens durch den Holzschneider und Lithographen.

Man hat zwar schon früher derartige Uebertragungen bewerkstelligt, doch klagten besonders die Xylographen stets über den zu dicken und spröden Deckgrund, der ihnen unter dem Stichel ausbrach. Herr Stecher hat diesen Uebelstand beseitigt und der größte Theil der Leipziger Xylographen bedient sich jetzt dieser Manier, Zeichnungen oder Copien von Holzschnitten, Kupferstichen, Lithographieen Photographien vergrößert, verkleinert oder in gleicher Größe auf Holz übertragen zu lassen. Es wird Jedem einleuchten, daß dieses Verfahren die beste Sicherheit für getreue Wiedergabe des Originals bietet, auch wenn es eben in ganz verändertem Format übertragen wird.

Wenn man jeden Weg, welchen die Hand eines besonders schnellen und geschickten Setzers zu den einzelnen Fächern des Setzkastens, nach dem Winkelhaken, indem er die Lettern aneinanderstellt, und dieselbe Strecke zurück, jedesmal auf einen Papierstreifen bezeichnen wollte, so würde der Papierstreifen am Abend eines zehnstündigen Arbeitstages eine Länge von 9 englischen Meilen besitzen. In einem Jahre, die Woche zu 6 Arbeitstagen gerechnet, würde die Hand eines fleißigen Setzers einen Weg von 3000 Meilen zurücklegen.

Satz und Druck des Titels.

Einfassung zu dreifarbigem Druck von der Haas'schen Gießerei in Basel. Aeußere und innere Ecken von Dresler. Den Untergrund haben wir uns in Zinkätzung anfertigen lassen; Clichés davon sind durch die Herren Schelter & Giesecke in Leipzig zu beziehen. Archiv engl. Aldine von Dresler. Buchdruckerkunst und herausgegeben von Granau in Berlin. Verwandte Geschäftszweige neue halbfette Antiqua von Benjamin Krebs Schriftgießerei Nachfolger in Frankfurt a. M. Alexander Waldow, IV. Band, Leipzig von Dresler. Zum Druck des graublauen Tons wurde Miloriblau und weiß, zum Grün Seidengrün, zum Roth Carmin verwandt.

Correspondenz.

Herr W. F. in G. Es ist sehr möglich, daß wir Ihren Wunsch noch im Laufe des nächsten Jahres erfüllen. Geschieht es, so können Sie wohl erwarten, daß wir etwas Außerordentliches zu liefern bemüht sein werden. Die Vorarbeiten sind aber für ein so umfangreiches Werk nicht gering, wir können demnach einen bestimmten Zeitpunkt nicht angeben. — L. G in H Sie haben vollkommen recht, doch müssen wir erst abwarten, wie die Sache sich gestalten wird. — H F in M Wenden Sie sich nur an G Rahm in Berlin, es wäre zu umständlich, wollten wir die Sache vermitteln. — F H in B. Wird uns sehr erwünscht sein. — G. R in L., H. A. in D., F J in R, J B H. in R empfangen.

Annoncen.

May'sche Fraktur- und Antiqua-Schriften.

Diese berühmten Schriften des im vergangenen Sommer in London verstorbenen Stempel-Schneiders Cosmann Damian May werden jetzt billigst in Kupfer-Matrizen von Original-Stempeln abgegeben. — Die Fraktur ist von Nonpareille bis Cicero, jeder Grad in doppeltem Schnitt, (Midoline- und gewöhnlicher), mit dänischen, schwedischen u. s. w. Accenten vorhanden. — Die Antiqua besteht aus Perl bis Cicero, nebst Capitälchen, französischen, polnischen und böhmischen Accenten. — Ferner sind noch eine Italienne (French Clarendon) und eine ganz neue magere Grotesque (sans serryphs), Titel- und Plakat-Schriften vorhanden, von Nonpareille an in den verschiedensten Graden, die letzte Arbeit May's.

Die May'schen Schriften zeichnen sich ganz besonders durch einen schönen, gefälligen und ruhigen Schnitt, nicht weniger als durch Regelmäßigkeit der Formen vor andern Schriften aus, weshalb dieselben für den Druck klassischer und wissenschaftlicher Werke, so wie auch für Zeitungen u. s. w. sehr geeignet sind. — Durch die langjährigen Erfahrungen, welche mein sel. Vater (als Stempelschneider für die bedeutendsten Schrift-Giessereien Europas und in jüngeren Jahren auch als Schrift-Giesserei-Besitzer), gemacht hat, sind seine modernen Brodschriften anerkannt die praktischsten der Jetztzeit.

Der Preis von Original-Matrizen ist von 10 bis 12 Sgr. per Abschlag, je nach der Schrift und ob einzelne Grade oder ganze Garnituren bestellt werden. — Applicationen wolle man gefälligst franco richten an

F. F. May,

10, Regent Square, London W. C.

Zur gef. Beachtung.

Bezugnehmend auf meinn frühere Annonce in Heft 11: „Ein Tableau zur Empfehlung von Druckereien betreffend, das ich zu drucken und in jeder Stadt auf Verlangen je einer Druckerei abzulassen gedenke und zwar derjenigen, welche sich zuerst meldet", bemerke ich noch, dass dieses Tableau einn Grösse von ca. 19 zu 24 Zoll erhalten und auf das eleganteste in 5—8 Farben gedruckt werden soll. Die Randeinfassung werde ich eigen dafür anfertigen und mit Emblemen der Kunst, wahrscheinlich auch mit allegorischen Figuren verzieren lassen. Es versteht sich von selbst, dass ich diese Arbeit nur vornehme, wenn sich mehrere Reflectanten finden, deren Firma ich selbstverständlich gleich mit aufdrucke, meine Druckfirma aber weglasse. Der Preis wird sich bei 1—5 Expl. auf 1 Thlr., 6—10 Expl. 20 Ngr., 11—25 Expl. 17½ Ngr., 26—35 Expl. 15 Ngr., 36—50 Expl. 12½ Ngr., über 50 auf 10 Ngr. pro Expl. etwa stellen.

Das Aushängen derartiger Tableaux in Restaurationen, Hôtels etc. ist jetzt so gebräuchlich, dass gewiss mehrere der Leser dieses Blattes von meiner Offerte Gebrauch machen werden.

Ich bitte diejenigen Herren, welche darauf reflectiren, sich bald an mich zu wenden, da bereits einige Bestellungen vorliegen und ich mich entschliessen muss, ob ich die Arbeit beginne. Sobald sich so viel Reflectanten gefunden, dass wenigstens annähernd die Kosten gedeckt sind, werde ich eine Skizze in verkleinertem Maassstabe veröffentlichen.

A. Waldow.

P. P.

In der Nr. 42. des „Journals für Buchdruckerkunst" von Joh. Heinr. Meyer in Braunschweig befindet sich folgende Notiz:

Die von mir erfundene und fabricirte

Compositions-Walzenmasse ohne Syrup,

à Ctr. 25 Thlr., excl. Emballage à Pfd. 7½ Sgr., schmilzt in einer halben Stunde gussfertig, ist mindestens viermal dichter als Syrups-Masse, liefert eine vorzüglich andauernde, mit gleicher Zugkraft wirkende glatte und elegante Walze, und da sie immer wieder schmelzbar bleibt, so reducirt sich ihr Preis auf höchstens 2½ Sgr. pro Pfund. Proben liefere ich gratis.

G. Rahn,

Berlin, Große Frankfurterstr. 83a.

Vor sechs Monaten sandte mir Herr G. Rahn eine Probe seiner Walzenmasse zur Prüfung zu. Diese Masse entsprach den obigen Eigenschaften vollständig, und wurde mit der daraus gegossenen Walze über drei Monate — Sommermonate — gearbeitet, nach welcher Zeit sie, ohne Zusatz, umgeschmolzen wurde, und seitdem wieder gegen sechs Wochen zur Zufriedenheit in Thätigkeit ist.

Braunschweig, den 3. November 1866.

Joh. Heinr. Meyer.

Vorstehendem, nach so langer Zeit abgegebenen Urtheile habe ich in der That Nichts hinzuzufügen. Ein Versuch mit meiner Masse wird stets zur Zufriedenheit ausfallen und beweisen, daß meine Masse die bis jetzt beste ist.

Achtungsvoll

G. Rahn.

Buchhandlung.

Lager aller Buchdruck-Utensilien.

Berlin, Gr. Frankfurterstr. 83a.

Ich bestätige Herrn G. Rahn ebenfalls, daß ich mit seiner Masse ganz besonders zufrieden bin und sie allen geehrten Collegen auf das Beste empfehlen kann.

A. Waldow.

In dem zweiten Heft dieses Bandes bringen wir einen speciellen Artikel über die neue Erfindung des Herrn D. C. Hitchcock, Illustrationen aller Art auf eine neue, eigenthümliche, ganz besonders einfache und billige Weise herzustellen (die englische Compagnie, welche das Patent kaufte, nennt diese Manier: „Graphotypie") und geben demselben vier prachtvolle, von dem Erfinder selbst gefertigte Illustrationen bei.

☛ Wir machen bei dieser Gelegenheit zugleich darauf aufmerksam, dass wir von Herrn Hitchcock beauftragt sind, den Verkauf der Patente für Deutschland, Russland, die Schweiz und einige andere Länder zu vermitteln und bitten Diejenigen, welche gesonnen sein sollten, darauf zu reflectiren, sich mit uns in Verbindung zu setzen.

Red. des Archivs.

Redigirt und herausgegeben von Alexander Waldow in Leipzig. — Druck von Alexander Waldow in Leipzig.

Archiv

für

Buchdruckerkunst

und

verwandte Geschäftszweige.

Heft 2. Vierter Band. 1867.

Inhalt des zweiten Heftes.

Die Schriftgießerei.

(Fortsetzung.)

Nach dem Ausfeilen bleibt endlich noch das Fertigmachen oder, wie man auch sagt, das Vollenden übrig. Hierbei wird die Stärke und die Feinheit der das Typenbild darstellenden Lineamente, ebenso die Größe der Figur genau auf das richtige Maaß gebracht, — überhaupt innen und außen mit großer Accuratesse die letzte Hand angelegt.

Zum Messen des Stempels (um namentlich bei Schriften die Höhe der Buchstaben ganz genau übereinstimmend zu erhalten) bedient man sich einer kleinen Meßmaschine, auch Leere genannt. Dieselbe ist aus Stahl gefertigt und besteht aus zweien etwas über einen Zoll langen geradlinigen Schenkeln, die an ihrem einen Ende zu einem rechten Winkel verbunden sind. An dem einen dieser Schenkel ist noch ein dritter, mit dem zweiten genau parallel laufend, der Art angebracht, daß er vermittelst eines Schraubengewindes auf und ab bewegt, d. h. dem anderen Schenkel näher oder entfernter gerückt werden kann. In dem zwischen diesen beiden parallel laufenden Schenkeln für die Größe des Typenbildes festgestellten Zwischenraum wird der Stempel gemessen. Das Hin- und Herrücken des beweglichen Schenkels geschieht vermittelst eines kleinen Schraubenschlüssels, der große Aehnlichkeit mit einem Uhrschlüssel hat. Das Schraubengewinde liegt also geschützt, und zwar deshalb, weil das einmal gestellte Maaß sich sonst durch das öftere Anfassen leicht verrücken könnte.

Die Instrumente, deren sich der Stempelschneider bedient, sind hauptsächlich Stichel und Feilen von verschiedenen Formen, deren möglichst große Auswahl der Arbeit nur förderlich sein kann. Ein unentbehrliches Instrument ist ihm außerdem noch die Loupe.

Nach der Vollendung des Schnitts wird der Stahl, welcher jetzt den Stempel repräsentirt, wieder gehärtet oder carbonisirt. Zu diesem Behufe wird derselbe in einen mit Kohlenstaub gefüllten Blechkasten gelegt, hierin bis zum starken Rothglühen erhitzt und dann in nicht ganz kaltem Wasser abgekühlt; hierauf wird er gut abgetrocknet und an der Bildfläche sowohl wie auch an den Seiten mit Caput mortuum gereinigt. Endlich wird derselbe mit einem rothglühenden Eisen stark gelblich angelassen, wiederum naß abgekühlt, dann abgetrocknet, und schließlich einer genauen Revision unterworfen, wobei etwa noch vorhandene Unreinigkeiten beseitigt werden.

Der Stempel oder die Patrize zeigt das Typenbild erhaben in verkehrter Richtung. Um aber Typen davon gießen zu können, haben wir dasselbe vertieft in richtiger Stellung, also eine Matrize, nöthig; daraus gehen dann die Typen wieder mit der verkehrten Stellung des Typenbildes hervor, welches so endlich bei seiner Zweckerfüllung beim Abdrucke auf dem Papier sich in richtiger Stellung präsentirt.

Zu den **Matrizen** wird das beste reinste Kupfer verwandt. Die Stücke dazu müssen etwas über $1\frac{1}{2}$ Zoll lang und $\frac{1}{2}$ Zoll dick sein. Die Breite richtet sich je nach der Breite des Typenbildes. Die Fläche, wo der Einschlag erfolgt, muß vorher sauber gefeilt, geschliffen und polirt werden. Das Einschlagen des Stempels geschieht je nach der Größe desselben, entweder mit dem Hammer oder mit der Prägemaschine, und zwar nicht in die Mitte der Längenfläche des Kupfers, sondern mehr nach oben und zwar so, daß sich der oberhalb des Einschlags befindliche Raum zu dem unteren etwa wie 1 zu 3 verhält.

Größere Schriften und Verzierungen werden in Schriftzeug geschnitten und die Matern auf galvanischem Wege hergestellt; die ganz großen (Plakat-)Schriften werden ebenfalls in Schriftzeug geschnitten, dann aber stereotypirt und je nach Verlangen mit Bleifuß oder Holzfuß versehen.

Das Justiren der Matrizen.

Die auf die vorerwähnte Weise angefertigten Matrizen bedürfen noch einer sorgfältigen, genauen Bearbeitung, damit sie so in das Gießinstrument passen, daß nicht blos das Schriftzeichen rechtwinklig auf dem Typenkörper steht, sondern daß auch alle Schriftzeichen neben einanderstehend gleiche Linie halten. Da indessen alle Matrizen genau gleiche Tiefe haben müssen, bei dem Einschlagen des Stempels mit dem Hammer oder der Prägemaschine diese Genauigkeit aber nicht erzielt werden kann, so ist es vornehmlich eine Hauptaufgabe des Justirers, die Matern so herzurichten, daß sie diese gleichmäßige Tiefe erhalten.

Zuerst wird die Mater zu beiden Seiten und oben an den Stellen, wo sich das Kupfer beim Einschlagen des Stempels gewöhnlich ausbaucht, glatt gefeilt, dann in das Gießinstrument gebracht und einige Typen davon abgegossen. Bei einer Schrift ist der erste zu bearbeitende Buchstabe in der Regel das **m**. Nachdem man etwa drei Stück derselben in das Instorium



nebeneinander gestellt, wird das Besehblech, welches

nach unten scharf zuläuft und dort ganz geradlinig ist, an die untere Linie des Typenbildes gelegt und genau untersucht, wie dasselbe auf dem Typenkörper steht. Darnach werden die Typen umgelegt resp. mit mit ihren Breitseiten neben einander gestellt, um zu demselben Zwecke die Höhen- oder Längen-



Linie des Typenbildes zu untersuchen. Hat der Buchstabe zu Anfang noch eine schiefe Stellung, so wird die Matrize an den Seiten darnach befeilt, z. B. unten an der rechten und oben an der Linken Seite und umgekehrt, und zwar so lange, bis das Typenbild genau rechtwinklig zu den Längsseiten der Mater steht. Daß diese beiden Längsseiten ganz gerade sein müssen, die Breite der Mater also in ihrer ganzen Länge nicht die geringste Unregelmäßigkeit zeigen darf, läßt sich hiernach leicht erklären. Das Meßinstrument bei dieser Manipulation ist das sogenannte Kernmaaß.



Gleichzeitig mit der vorstehenden Bearbeitung der Mater wird auch die Tiefe des Stempel-Einschlages, die beim Guß den Kopf der Type bildet, nach und nach regulirt. Zur Richtschnur hierbei dient dem Justirer ein anderer eigens für diesen Zweck bestimmter Normal-Buchstabe. Da nun das Gieß-Instrument die Einrichtung hat, daß die Länge des Typenkörpers immer dieselbe bleibt, so geht daraus hervor, daß, wenn die Typen in ihrer Zusamensetzung eine ebene Fläche bilden sollen, auch die Köpfe sämmtlicher Typen von gleicher Höhe sein müssen. Der Stempel wird deshalb immer etwas tiefer als das Normalmaaß eingeschlagen, weil der Justirer nur durch allmähliges Abfeilen endlich die richtige Tiefe herstellen kann. — Zuletzt wird die obere oder Kopfseite der Matrize gerade gefeilt.

Im Verlaufe dieser ganzen Arbeit werden von Zeit zu Zeit einige Typen aus der Mater abgegossen, da sich an diesen der Fortschritt der Arbeit sowie auch endlich die Vollendung derselben am besten erkennen läßt. — Zu erwähnen bleibt noch die an der Rückwand der Matrize einzuschneidende Kerbe, in die eine Feder des Gießinstruments einzugreifen und dadurch die Matrize festzuhalten hat. Für das Gießinstrument an der Maschine ist diese Kerbe indessen überflüssig, weil die Mater dort durch eine andere Vorrichtung festgehalten wird.

Das Justiren der Matrizen ist die mühsamste Arbeit für einen Schriftgießer.

Das Gießinstrument.

Das deutsche Gießinstrument, welches nach Maaßgabe des Schriftkegels von verschiedener Größe ist (mittlere Größe 5 Zoll breit, 4 Zoll hoch und 3 Zoll dick incl. Bekleidung von Holz), besteht aus zwei gleich großen Hälften von Messing oder Eisen, dem Vorder- und dem Hintertheile, die zu einem Ganzen genau ineinanderschließen. Die einzelnen Bestandtheile sind die Bodenstücke, die Kerne, die Wände und der Einguß, welche aufgeschraubt und leicht verstellt werden können, um das Instrument nach der verschiedenen Breite der Typen zum Guß zuzurichten. Das Hintertheil unterscheidet sich von dem Vordertheile dadurch, daß an ihm, außer den genannten Bestandtheilen, welche auch das Vordertheil hat, noch der Sattel und die Feder befindlich ist. Der Sattel dient dazu, der Matrize einen Stützpunkt zu geben, und die Feder, um dieselbe an das Instrument fest anzudrücken. Das Vordertheil hat hingegen noch einen Vorschlag, welcher den Zweck hat, der am Futterholze durch ein ledernes Bändchen befestigten Matrize nur eine gemessene Bewegung zu gestatten. Wenn beide Hälften des Instruments gereinigt sind, so bilden diese Theile einen pyramidalen, und dann im Verlauf desselben den für die Breite und Kegelstärke der zu gießenden Type angemessenen gleichmäßigen Raum, in welchem letzteren sich auch die Vorrichtung für die Signatur befindet, welche die Schrift erhalten soll. Der pyramidale Raum bildet den Einguß. Das Gießinstrument hat eine Bekleidung von Holz, die als schlechter Wärmeleiter dem Gießer Schutz gegen die Hitze bietet; außerdem sind noch auf dem Vorder- und Hintertheile desselben überragende Pappstücke befestigt, um die Hände gegen das Verbrennen zu schützen.

Bei der Beschreibung dieses Instrumentes liegen mir vier verschiedene Constructionen desselben vor: das soeben erwähnte deutsche, ein französisches, ein englisches und ein amerikanisches. Die beiden letzteren sind ziemlich übereinstimmend. Vorurtheilsfreie Schriftgießer geben dem englischen Gießinstrument entschieden den Vorzug vor dem deutschen und französischen, weil dasselbe weniger Tempi beim Guß eines Buchstabens erforderlich macht und seine Produktionskraft somit also eine größere ist. Der allgemeineren Einführung dieses Instrumentes in Deutschland mögen wohl zweierlei Gründe entgegen gestanden haben: einestheils die Gewöhnung des Gießers

an andere Tempi, anderntheils die Kosten, welche für ein Etablissement durch Einführung solcher Neuerungen entstehen, zumal die Gießmaschine dem Handguß weit engere Grenzen gezogen. Die folgende ausführliche Beschreibung nebst Zeichnung*) des englischen Gießinstruments mag um so eher hier einen Platz finden, als man einen deutlichen Einblick in die Construction eines Instrumentes erhält, daß eine so große Wichtigkeit für den Schriftguß hat. Ohnehin sind die Hauptbestandtheile desselben mit dem deutschen Gießinstrumente ziemlich übereinstimmend.

Das Instrument ist auf der beifolgenden Tafel abgebildet, und zwar sollen Figur 1 der Grundriß, Figur 2 die Flächen, Figur 3 die untere Ansicht, dann Figur 6 und 7 die innere der beiden Hälften, nebst Figur 8 — wo die beiden Hälften wieder vereinigt von der linken Seite der Figur 1 und 2, Figur 9 das Vordertheil von rückwärts, Figur 10 dasselbe wieder von der Seite, beide letztere mit Hinweglassung des Holzes, vorkommen — zur vorzüglichen Grundlage der Erklärungen gebraucht werden. Alle Haupttheile sind von Stahl und gehärtet, an den Platinen d und q und diese wieder an den Holzfassungen befestigt, und zwar jede mit zwei Schrauben, deren versenkte Köpfe man in Fig. 6, 7 bei dd und q, die Löcher für sie an q Fig. 12, welche die Platine q in gleicher Lage wie Fig. 6, aber einzeln, wiedergiebt, bei 4, 5, die Anbringungsart endlich punktirt innerhalb Ad und qB Fig. 8, sieht.

Die Platinen sind ihrer Dicke nach, mit Ausnahme der obersten schmalen Seite, in ihre Holzfassungen eben versenkt, die äußere Fläche der letzteren, wie Fig. 2 an B zeigt, ganz glatt, weil die eben gedachten Schrauben nicht durchzugehen brauchen. Auf B ist zugleich der Umriß der Platine, des an ihr befestigten Bodenstückes und ihrer Eingußhälfte punktirt bezeichnet. Die unteren Kanten der Bodenstücke a und b fallen mit denen ihrer Platinen zusammen; die Holzfassungen, obwohl in der Länge der ersteren vertieft und auf der inwendigen Fläche ausgenommen, reichen überhaupt noch tiefer herunter, wie die Vergleichung der Figuren 2, 6, 7 und 8 unter sich lehrt.

Bodenstücke und Kerne haben nichts Besonderes. Jedem der ersteren kommen die Befestigungsschrauben zu, wovon die dritte zugleich den Kern hält, und ihre Köpfe sind in den Platinen auf deren Rückseite versenkt.

Man sieht die Oeffnungen für sie in der Platine q, Fig. 12, bei 6, 7, 8, von denen 7 für die Kernschraube gehört. Fig. 24 ist das Bodenstück a in zwei Ansichten; in jener der Fläche bedeuten die beiden punktirten Kreise die Mutter, der ausgezogene ein glattes rundes Loch zum Eintritte der Schraube, welche zugleich den Kern hält. Im Grundrisse sind diese drei Oeffnungen gleichfalls angezeigt. Fig. 23 stellt den Kern c von der Außenfläche und der Seite vor, es zeigt sich, außer der Mutter, an ihm eine waagerechte halbrunde Rinne, in welcher das auf Fig. 7 sichtbare Signaturstäbchen liegt, zu dessen theilweisem Eintritte der zweite Kern, r Fig. 6, ebenfalls eine Rinne besitzt. Beide Rinnen laufen über die ganze Länge der Kerne fort. — Man sieht, daß hier die Befestigung der Kerne, obwohl sie nicht dick und für einen kleinern, nämlich den Cicero- oder englischen Pica-Kegel bestimmt sind, von der Hinterseite stattfindet, daß es aber keinen Anstand hätte, die Schrauben für sie von vorne anzubringen und die Bodenstücke darnach einzurichten.

Die Backen e' und e, Fig. 1, 6, 7, 8, 10, und einer nach drei Ansichten Fig. 21 abgesondert, benöthigen keiner Erklärung, indem sie außer der Abreifung der langen und vordern Kanten von denen des französischen Instrumentes sich in gar nichts unterscheiden. Uebrigens findet man in Fig. 24 die Mutter für die Schraube e angegeben.

Nun aber folgen bedeutendere Verschiedenheiten. Der Einguß, aus den Hälften f und g bestehend, und in Fig. 15, 16, 17, 18 in den Ansichten für sich abgebildet, welche den Figuren 1, 10, 6 und 8 entsprechen, zeichnet sich, im Vergleich mit allen andern Schriftgießer-Instrumenten, durch seine große Höhe aus. Er faßt demnach mehr Metall, welches auch, während der Flüssigkeitszustand dauert, auf den tiefer unten befindlichen Theil einen größeren Druck ausübt und die Schärfe der Abgüsse befördert. Die Eingußhälften werden, wie bei dem französischen Instrumente, an den Platinen befestigt, und zwar jede durch drei Schrauben mit versenkten Köpfen; solche erscheinen bei 1, 2, 3 auf q Fig. 9; die Löcher dafür, auf dieselbe Art benannt, in Fig. 12; das mittlere, 3, im Längendurchschnitte der Platine q, Fig. 14; die Muttern selbst, punktirt auf Fig 17. (Auch noch zu vergleichen der Grundriß oder die Ansicht der oberen Kante von q, nämlich Fig. 13.) Der Einguß hat auf der obersten Fläche und am besten in Fig. 1 und 15 wahrnehmbar, um die Oeffnung eine größere kreisrunde seichte Vertiefung, welche, an und für sich Nebensache, das Ansetzen des Gußlöffels erleichtern und das Austreten des Metalles verhindern soll. Endlich muß eine halbmondförmige vertiefte Marke in der schmalen Wand von g Fig. 16 erwähnt werden, deren Anbringung sich später rechtfertigt.

*) Nach Prechtl's technologischer Encyclopädie, Artikel Schriftgießerei. — Dasselbe Werk enthält auch einen schätzenswerthen Artikel über Buchdruckerkunst, der namentlich sehr faßlich für Laien geschrieben ist. In demselben findet man z. B. ein Stück Satz mitten im Texte so abgedruckt, wie er wirklich, also verkehrt, im Winkelhaken steht. Kein Handbuch der Buchdruckerkunst hat bis jetzt den Satz in solcher Weise zur Anschauung gebracht.

Die Wände h und D haben auch hier das Geschäft, das genaue Zusammentreffen beider Instrumenthälften gemeinschaftlich mit den Backen zu bewirken und die Matrize zwischen sich einzuschließen. Diese Wände sind jedoch durch zwei Schrauben an das Bodenstück befestigt, dem sie angehören. Am deutlichsten zeigt ihre Lage am Instrument und gegen die Matrize i, Fig. 3, an welcher die Feder weggelassen wurde um nichts zu bedecken; doch muß man auch die übrigen Figuren, wo die Wände vorkommen, und die abgesonderte Darstellung ihrer unteren Flächen, nämlich Fig. 20, 22 mit in Anspruch nehmen. In den letzteren bemerkt man die langen Schlitze für die zwei Schrauben, welche daher eine beträchtliche Verschiebung der Wände nach der Länge des Instruments möglich machen. Unter den zwei Schraubenköpfen jeder Wand liegt eine gemeinschaftliche Druckplatte, die man in Fig. 3, 6, 7, 8, 9 auffindet; sie hat einfache runde Löcher zum Eintritt der Schrauben durch die Schlitze an der Wand in das Bodenstück und ist daher nicht, wohl aber unter ihr die Wand selbst, verschiebbar. An diesem Instrument ist ferner, da die Feder in der Regel nie ausgehoben und in Ruhe versetzt wird, kein Sattel vorhanden, folglich ein Bestandtheil weniger. Seine Stelle vertritt in Beziehung auf die Matrize, ein Vorsprung an der Wand D, welche die Mutter für eine dickere und für eine schwächere, oder Stellschraube, v, Fig. 2, 3, 7, 8, 22 enthält, und auf diese Weise den Schraubensattel vollkommen ersetzt. An das innere glatte Ende steht, nach Fig. 3 der Kopf der Matrize i eben in der Art und mit gleichem sicherem Erfolg an, wie sonst an der gewöhnlichen Sattelschraube.

Die Feder C, Fig. 1, 2, 6, 8, 9, 10, gegen die gewöhnliche Uebung nicht am Hintertheile A, sondern im vorderen B, zugleich mit der Matrize angebracht, besteht aus federhartem Stahl, hat keinen Ring, sondern ist flach viereckig, und nur an dem freien Ende, mit dem sie auf die Matrize trifft, schwächer rund abgerichtet. Das andere ist eine größere kreisrunde Scheibe, liegt auf der Hinterseite der Platine q, Fig. 9, und wird durch eine in die Scheibe mit dem Kopfe eingesenkte Schraube und einen Stellstift gehalten. Die Oeffnungen für beide bei 9, Fig. 12.

Die Matrize i, Fig. 6, 9, 10, besonders deutlich in Fig. 3, wo die Feder weggelassen ist, und für sich allein in Fig. 26 von der Seite, von vorne und von oben dargestellt, liegt bei geschlossenem Instrumente mit ihren Seitenflächen an den zwei Wänden, mit dem Kopf an der Schraube der Wand D, mit der oberen Fläche an dem unteren der Bodenstücke und der Kerne, welche letzteren bekanntlich zwischen sich den Gießraum frei lassen. In dieser Lage erhält sie, in geschlossenem Zustande des Instrumentes, die Feder, welche in der an i, Fig. 3 sichtbaren Vertiefung mit ihrem Ende liegt, und sowohl nach oben, also i an die Kerne und Bodenstücke, als auch an der Richtung der Wandschraube wirkend, die Matrize gegen diese Theile andrückt. Die Pfeile auf Fig. 2, 6, 8, 9, 10 versinnlichen die Spannung der Feder nach der Kopfseite der Matrize, also nach auswärts, so daß sie demnach, i Fig. 10, noch weiter in der Richtung des Pfeiles zu führen ein Bestreben hat.

Die Feder wird, was schon bemerkt und nie zu vergessen ist, während des Gießens in der Regel gar nie ausgehoben, sondern bleibt fortwährend in der auf i, Fig. 3, sichtbaren kleinen Vertiefung der Matrize.

Auf die Matrize wirken aber noch einige andere Theile, nämlich ein doppelarmiger Hebel x, Fig. 3, 9, und mittelbar, ein Schieber w, Fig. 9, 3, 6, dessen über das Instrument, sogar über die Holzfassung hinausragender Drücker n, sowohl in den eben angeführten, als auch in den Figuren 1, 2, 8, 10 von verschiedenen Seiten sichtbar wird. Beide Bestandtheile sind auf der Hinterseite der Platine q angebracht, und daher in Fig. 9 die dazu bestimmten Schrauben, eigentlich deren mit untergelegten Scheibchen versehene Köpfe zu finden. Die Muttern derselben, in q selbst geschnitten, sind die drei nicht bezeichneten Kreise auf Fig. 12. Die Gewinde dieser Schrauben haben etwas kleineren Durchmesser, als der Schaft nächst dem Kopfe; vor den Gewinden entsteht dadurch ein kleiner Absatz, mit dem die fest eingedrehte Schraube, scharf angezogen, ganz auf der Platine aufsitzt, und Haken und Schieber, durch welche die Schraubenschäfte gehen, ungehinderten Spielraum zu ihren Bewegungen erhalten. Diese übrigens auch sonst bei vielen mechanischen Vorrichtungen übliche und längst bekannte Anordnung ist hier von Belang und darf bei Verfertigung des Instrumentes ja nicht übersehen oder ungenau ausgeführt werden, weil sonst, namentlich wenn die durch das Gießen hervorgebrachte Erhitzung und Ausdehnung aller Theile sich einstellt, sehr leicht ein Stocken der Bewegungen und ein gänzliches Versagen der Wirkung erfolgen kann.

Der um seine Befestigungsschraube drehbare Hebel x, Fig. 9, oder in der oberen und Flächenansicht Fig. 25, hat am freien, unten über die Platine vorstehenden Arm eine hakenförmige Gestalt.

Mit diesem Arm oder Haken liegt er in dem Einschnitte s der Matrize Fig. 26. Dieser folgt im Allgemeinen der Gestalt des Hakens, ist daher nach der Punktirung s' am Grunde bogenförmig, aber so, daß der Haken nicht ganz gedrange jedoch fleißig einpaßt. (Forts. folgt.)

Das neue Verfahren

um Original-Zeichnungen mit eben so großer Treue als Schnelligkeit für den Druck zu präpariren (gewöhnlich Graphotypie genannt).

Directe Verbindung mit dem Erfinder dieses neuen Processes, der in England von Tag zu Tage mehr Boden gewinnt, macht es mir möglich, den Lesern des „Archivs" einestheils genaue und authentische Mittheilungen über das Verfahren zu machen; anderntheils dieselben mit eigens für diesen Aufsatz präparirten Illustrationen zu begleiten.

Treue in Reproduction der Originalzeichnung des Künstlers ist eine der vorzugsweise empfehlenden Eigenschaften dieser neuen Methode; und ich glaube, daß selbst ein flüchtiger Blick nur auf die vier Illustrationen zur Genüge den Unterschied zwischen der „Manier" des Xylographen und dem natürlichen Wiedergeben des Originals documentiren wird.

So weit es mir erlaubt ist, das Verfahren hier zu beschreiben, will ich es in Kürze thun.

Künstler, die viel für Holzschneider zu zeichnen haben, fühlen seit lange das Bedürfniß einer leichten, einfachen und directen Methode zur Reproduction ihrer Arbeiten; und zwar in einer Art, die die Spuren jeder „Manier", jedes Einmischen einer andern Hand ausschließt und es dem Zeichner ermöglicht, seine Schöpfung so vervielfältigt zu sehen, wie er sie selbst ursprünglich geschaffen hat. Herr D. C. Hitchcock, dessen äußerst treues Portrait unter den Beilagen befindlich, ist ein Amerikaner aus New-York, und in seiner Heimath wie in England als talentvoller Zeichner und Graveur bekannt. Durch Zufall ward er der Erfinder dieses neuen Verfahrens, das man in England Graphotypie genannt hat, dem er selbst jedoch einen andern Namen zu geben beabsichtigt.

Der Künstler wird mit einer glatten, weißen Platte versehen, deren Dimensionen der zu fertigenden Zeichnung entsprechen; auf der Oberfläche derselben entwirft er die Contouren seiner Zeichnung, ganz in derselben Weise, als ob er auf Holz oder Stein zeichnet. Die ihm zu diesem Zweck gelieferte Tinte ist tief schwarz, leicht flüssig und rein; sie hat außerdem die besonders gute Eigenschaft, daß sie, der atmosphärischen Luft ausgesetzt, nicht verdickt. Mit gewöhnlichen feinen Haarpinseln führt nun der Künstler seine Zeichnung in Linien und compacten dunkeln Massen aus, genau so, wie er sie, wenn gedruckt, auf dem Papier zu sehen wünscht; er ist auch nicht, wie beim Zeichnen auf Holz, in der Ausarbeitung beschränkt. Durch einen ebenso einfachen als ingeniösen Appendix zu der gewöhnlichen Schraffirmaschine kann der Zeichner seine Arbeit sehr vereinfachen, und sich namentlich die Herstellung von Himmel, breiten Schatten, ruhigem Wasser und massigem Colorit, als z. B. in Nachtbildern, wesentlich erleichtern.

Sobald die Zeichnung auf der weißen Platte beendet ist, wird dieselbe einem einfachen, mechanischen Verfahren unterzogen, mittelst dessen die Züge und Linien der Zeichnung in positives Relief gebracht und diejenigen Theile der Platte, auf denen nicht gezeichnet worden ist, gleichmäßig, und genügend tiefer als die Zeichnung selbst, ausgehöhlt werden. Eine Stereotyp- oder galvanische Platte wird nun mit der größten Leichtigkeit davon genommen; alle wünschenswerthen Aenderungen können noch gemacht werden, und die Platte ist bereit für die Buchdruckpresse, ganz in derselben Weise, als ob sie die Reproduction eines Holzschnittes sei.

Die Ausbeutungsfähigkeit des Verfahrens endet indessen nicht hier, mit Hülfe desselben können noch viele andere, bisher mit bedeutenden Kosten und großem Zeitverlust verknüpft gewesene Sachen, als, um nur eines Beispiels zu erwähnen, die Stempel für Buchbinder, die bisher in Messing geschnitten wurden und sehr kostspielig waren, oder auch ornamentale Zeichnungen und Muster für eingelegte Arbeiten der feinsten Art, hergestellt werden.

Eine mühsame, sorgfältige Zeichnung, die in Holzschnitt zu reproduciren ein geschickter und flinker Holzschneider 14 Tage bedürfen würde, kann mittelst dieses Verfahrens in zwei Stunden zum Stereotypiren oder Galvanisiren fertig gemacht werden; wobei noch der große Vortheil nicht gering in Anschlag zu bringen ist, daß die so erzeugte Platte nicht anders sein kann als die treueste Copie des Originals.

Herr Hitchcock, der Erfinder, lebt gegenwärtig in Paris und ist eifrig thätig sein Werk bekannt zu machen und zu verbreiten. Er hat seine Erfindung bereits in allen nahmhaften Ländern Europas potentirt und wünscht seine verschiedenen Patente zu verkaufen, da er nach den Vereinigten Staaten zurückzukehren beabsichtigt. Er macht sich anheischig, dem Käufer seines Patents für Deutschland den Betrieb vollständig einzurichten und ihm einen Monat lang persönlich Unterweisung zu geben. Herr Hitchcock, der für Abtretung seiner Patentrechte an eine in London gegründete Actien-Gesellschaft zur Ausbeutung des Verfahrens in England die Summe von 20,000 Pfund Sterling erhielt, ist willens dieselben Rechte an einen deutschen Unternehmer für 2,000 Pfund Sterling (13,333⅓ Thlr.) zu verkaufen, vorausgesetzt, daß der Abschluß des Geschäfts schnell von statten geht.

Die mittlere Zeit, erforderlich, um die Originalzeichnung in eine für den Stereotypeur fertige Platte zu verwandeln, ist 1½ Stunde.

Der Kostenpunkt, nachdem der Künstler seine Zeichnung beendigt, also die Herstellung derselben für die Buchdruckpresse, ist so unbedeutend, daß ein einziger Versuch (seitens des Verlegers illustrirter Werke z. B.) die immensen Vortheile in Geld- wie in Zeitersparniß darthun muß.

Und nun zum Schluß, noch einige Worte über die beigegebenen Illustrationen. Ein weicher, natürlicher Ton ist ihnen eigen, ein Gepräge des Natürlichen, der Wahrheit; auf den ersten Blick sieht der kundige Beurtheiler, daß so der Künstler seine Zeichnung machte, daß sie nicht von den technischen und professionellen „Manieren" des Xylographen zu leiden hatte; daß diese Illustrationen, mit einem Worte, die Conception des Künstlers, nicht die des Holzschneiders zeigen.

Ebenso überzeugt, wie ich durch den Augenschein von der Tragweite der Hitchcock'schen Erfindung bin, ebenso zweifle ich keinen Augenblick, daß ein unternehmender deutscher Fachmann, dem der Geldpunkt keine Schwierigkeiten bereitet, mit diesem Verfahren, wenn er das Patent für Deutschland erwirbt, in kurzer Zeit glänzende Geschäfte machen wird.

London, im December 1866. Th. Küster.

Die Beleuchtung von Druckereien mittelst des Petroleum.

(Schluß.)

6. Der Schirm.

Von höchster Wichtigkeit zur möglichsten Verwerthung des Lichtes ist ein guter Schirm. Für Druckereien eignet sich der größeren Dauerhaftigkeit wegen, der aus Blech hergestellte, inwendig weiß lackirte, trichterförmig gestaltete.

Will man einen eleganteren, dabei seinen Zweck ganz vollkommen erfüllenden Schirm haben, so wähle man die Milchglasglocke.

Eine gute Milchglasglocke muß weiß, nicht röthlich durchscheinen, soll sie dem Auge angenehm sein. Am wohlthuendsten sind bei der Arbeit die grün gestrichenen Glocken, nur sind sie nicht billig. Papierschirme sind unbequem anzubringen und werden schnell unbrauchbar.

Specielleres im nächsten Capitel.

7. Wie muß eine für den Gebrauch in Buchdruckereien praktische Lampe beschaffen sein.

Fassen wir zunächst die Setzerlampe ins Auge. Wie bereits erwähnt, sind die Flachbrenner in so fern weniger praktisch, weil sie den Cylinder zu leicht sprengen, auch weit mehr Aufmerksamkeit erfordern, wie die Rundbrenner, wir können deshalb nur zur Anschaffung von Lampen mit Rundbrennern rathen.

Ob man nun jedem einzelnen Setzer eine bewegliche Lampe giebt und demnach einen kleinen Brenner wählt, oder ob man die Lampen, wie bei der Gaseinrichtung auf Armen befestigt, und so je zwei sich gegenüberstehenden Setzern eine Lampe mit größerem Brenner giebt, wird von Jedes Geschmack abhängen.

Wir glauben mit gutem Gewissen die letztere Einrichtung als die beste empfehlen zu können, denn man hat eine Lampe weniger anzuschaffen und eine solche weniger zu reinigen und zu unterhalten.

Sind die größeren Brenner auch selbstverständlich etwas theurer, so spart man gegen zwei kleine Lampen mit kleineren Brennern doch sicher ein Drittheil, an Mühe aber ein Bedeutendes, und das ist ganz besonders in die Waage fallend, da wie erwähnt, die Petroleumlampe sehr sorgsam behandelt und gereinigt werden muß.

Man lasse, um die Beleuchtung am einfachsten und billigsten herzustellen, will man sie nicht an der Decke anbringen und von dort herunterleiten, da wo die zwei sich gegenüberstehenden Regale zusammentreffen, einen angemessen hohen Eisenstab befestigen, auf dem die zur Beleuchtung zweier Plätze dienenden Arme ruhen.



Höhe des Trägers und Breite der Arme wird man so einzurichten haben, daß die Flamme sich circa 1 Fuß über der Mitte des Kastens erhebt.

Zum Befestigen der Lampe dienen zwei auf den Enden der Arme angelöthete Eisen- oder Weißblechdillen. Durch diese Einrichtung werden die meist kostspieligen Füße der Lampen ersetzt und man ist weit sicherer, daß nicht durch Umwerfen derselben Verunreinigungen, Unglück und Zerstörung einzelner Theile herbeigeführt werden. Der Schirm wird, an einen gebogenen Draht gelöthet, auf dem Arm befestigt, so daß die Lampe selbst, wird sie zum Reinigen herabgenommen, ganz frei und leicht in allen Theilen zugänglich dasteht.

An Pressen und Maschinen wird man mit Vortheil ähnliche aus Eisen gefertigte Arme benutzen, die von der Decke herabführen, vielleicht auch zum Umlegen, wie bei der Gaseinrichtung construirt sind. Es versteht sich von selbst, daß man hier auch die gewöhnlichen Hängelampen benutzen kann.

Mit dem Reinigen und Andrennen sämmtlicher Lampen betraue man nur eine gewissenhafte und immer dieselbe Person, man wird dann sicher auf gutes Brennen rechnen können. Putzt heute Dieser und morgen Jener daran herum, so wird das Geschäft nicht mit der gehörigen Accuratesse und Gewissenhaftigkeit besorgt werden und die Klagen werden nicht aufhören.

Besitzt man die soeben beschriebene Einrichtung, so muß man, damit die Lampen beim Reinigen fest stehen, ein Bret anfertigen lassen, das so viele, dem Zapfen der Vase angemessen große Löcher enthält, wie man Lampen besitzt. Die Löcher müssen natürlich in der gehörigen Entfernung von einander und so gebohrt sein, das der Zapfen fest hineinpaßt und eine Lampe bequem neben der anderen stehen kann.

Hat man kleine Lampen für jeden Setzer, so müssen dieselben mit kurzen, unten schweren Füßen versehen, auch so construirt sein, daß man den Schirm und den Cylinderträger leicht abheben und die einzelnen Theile gut reinigen kann.

Die Hauptsache bei der Petroleumlampe ist und bleibt das Reinhalten aller Theile, besonders derjenigen, in welchen sich die Luftlöcher befinden.

Brennt eine sonst gute Lampe schlecht, so wird meist das Verstopftsein der Luftlöcher daran Schuld sein.

8. Die Behandlung der Lampe.

1. Das Einziehen der Dochte. Bei Flachbrennern schiebt man einfach den Docht von Unten in die Dochtscheide hinein, bis ihn die Zähne der Dochtwinde fassen können, dann schraubt man ihn weiter (die gezähnte Dochtwinde im Innern wird nämlich durch die außen befindliche Schraube bewegt).

Bei Runddrennern ist's neuerdings ebenso einfach, man schiebt den Docht flach ein und er kommt oben rund heraus. Manchmal kommt die eine Spitze eher heraus, als die andre, so daß der Docht schief wird. Dem hilft man ab, indem man den neu eingezogenen Docht nach dem Aufschrauben des Brenners oben ein Stück herauszieht und ihn dann wieder hinunterschraubt. Die alten und noch am Weitesten verbreiteten Runddrenner sind schwerer zu behandeln. Entweder bedient man sich dazu eines Dochtes, der bis zu einer gewissen Länge aufgeschlitzt ist, oder zweier Stücke Hohldocht, von denen das eine als Saugedocht in die Vase hinabhängt, das andere kürzere als Brenndocht oben aufgebunden wird. Letztere Manier, die wir z. B. bei allen Stobwasser'schen Lampen finden, ist die sparsamere und einfachere. Das Aufbinden geschieht mit einem nicht zu starken baumwollenen Faden und nicht zu fest. Der Faden darf nicht zu stark sein, damit beim Schrauben keine Pressung entsteht, wobei man leicht das Gewinde zerbricht; er darf ferner nicht zu fest gebunden sein, damit die Leitungsfähigkeit des Dochtes nicht darunter leidet. Der Docht muß endlich von guter Baumwolle und von gehöriger Stärke und Länge sein, damit er gut saugefähig sei. Beim Ankauf einer Lampe muß man sich stets vom Verkäufer diese Manipulationen zeigen lassen und womöglich in seiner Gegenwart sie selbst nachmachen, denn die Praxis lehrt am Schnellsten.

2. Das Füllen der Vase (des Oelbehälters). Man schraubt den Brenner ab, läßt jedoch den Docht in die Vase hinabhängen; an diesem entlang läßt man das Oel aus der Flasche in den Oelbehälter hineinfließen. Am Besten füllt man die Vase bis Etwas über Dreiviertel, dann steht das Oel nicht zu hoch und es ist doch genug darin, daß sie nicht ganz ausbrennt, was zur Entwicklung von leicht entzündlichen Gasen Anlaß giebt. Der Brenner wird nach dem Füllen wieder fest aufgeschraubt. Man fülle die Vase stets am Tage.

3. Das Anzünden geschieht bei den Flachbrennern durch die obere schlitzförmige Oeffnung, aus welcher der Docht herauskommt. Man stellt die Flamme erst niedrig, setzt dann den Cylinder auf und erwärmt ihn allmälig durch Drehung, dabei läßt man die Flamme allmälig größer werden. Nach Verlauf einer guten Minute ist die gleichmäßige Erwärmung geschehen und die Flamme kann auf Normalhöhe gestellt werden. Der Docht muß beim Brennen stets in der Kappe bleiben, einen Strohhalm breit unter der Oeffnung. Die Kappe muß fest aufgesetzt sein.

Bei den Runddrennern wird der Docht zum Anzünden ein wenig herausgeschraubt, auch bleibt er beim Brennen etwas über der Kappe sichtbar, doch nie breiter als einen Strohhalm. Die Erwärmung des Cylinders geschieht allmälig, wie oben. Alsdann stellt man den Cylinder durch Hinauf- und Hinabdrehen des Glashalters, bis die Flamme weiß ist.

4. Das Abschneiden des Dochtes. Eine scharfe Dochtscheere ist dazu sehr nöthig. Bei den Flachbrennern nimmt man die obere Kappe vom Brenner ab, schraubt den Docht so weit in die Dochtscheide zurück, bis

der verkohlte Theil nur hervorsteht und schneidet ihn grade ab.

Bei Rundbrennern ist das Abschneiden nicht alltäglich nöthig, man erhält den Docht am gradesten, wenn man, nachdem man ihn ganz wenig aus der Kappe herausgeschraubt hat, mit einem weichen Läppchen sauber nachwischt.

Besonders bei Petroleumlampen wirken die kleinsten Schnuppen oder vorstehenden Spitzen ungünstig auf die Leuchtkraft ein.

5. Während des Brennens darf man nicht Oel nachgießen, man muß vorher die Lampe auslöschen, und womöglich ein wenig abkühlen lassen, weil das eingegossene Petroleum an den Messingtheilen verdampft und Geruch im Zimmer verursacht. Kohlt der Docht und wird die Flamme klein und röthlich, trotzdem man alle Bedingungen erfüllt hat, so taugt das Oel Nichts.

Die Messingtheile seien stets rein, blank ist gar nicht nöthig; besonders lasse man sich die Gewinde- und Schraubentheile nicht mit Putzpulver-Resten anfüllen, sonst erhält die Lampe leicht aus Mangel an festem Aufschrauben der Theile Nebenluft. Schraubt sich der Docht nicht, so ist das Gewinde entzwei und muß reparirt werden. Auch der kleinste Sprung im Cylinder giebt Nebenluft und macht die Flamme röthlich. Eine gesprungene Vase ist, abgesehen davon, daß sie leckt und Lampe und Umgebung unsauber macht, auch gefährlich. Beide ersetze man sofort.

Nachdem man alles Obige ordentlich ausgeführt hat, ist es gut, die Vase und die oberen Messingtheile noch einmal mit einem weichen Läppchen zu überwischen, da leicht Petroleum daran sitzen kann, welches bei seiner Verdampfung einen üblen Geruch verbreitet.

Uebrigens gehen diese Manipulationen nach einiger Uebung schneller, als sie sich hier lesen; bald steht man seiner Lampe, wie der Arzt seinem Patienten gegenüber und weiß sofort allen ihren kleinen Zufällen und Launen zu begegnen; nur der Anfang ist schwer. Wenn Jeder diese Anforderungen beobachtet, so wird es bald keinen Gegner der Petroleumlampe mehr geben.

9. Das Petroleum.

Jetzt kommen wir noch einmal zu dem, ohne welches die beste Lampe nichts nützt; denn wenn das Oel nicht gut ist, kann es kein Docht, kein Brenner und Cylinder verbessern. Ein gutes Petroleum ist vor allen Dingen klar wie Gold, trübes ist nicht genügend gereinigt oder gemischt; ein reines Petroleum hat, wenn man es z. B. in der durchsichtigen Vase betrachtet, indem man hindurchsieht, stets einen bläulichen Schein; auch riecht reines Petroleum gar nicht übermäßig streng. Man verfälscht es jetzt sehr häufig mit dem schweren, streng riechenden Solaröl, Paraffinöl ꝛc. Für solche Verfälschungen ist, wo nicht dunklere Färbung oder Trübheit sie kennzeichnet, ein zu strenger Geruch das Merkmal. Ob es ganz weiß oder strohgelb sieht, ist gleichgültig. Auch diesen Stoff kaufe man daher mit Vorsicht und in soliden Handlungen, die größere Billigkeit ist hier nicht maßgebend. Gutes Petroleum auf gut construirten Lampen gebrannt, ist ganz und gar geruchlos. Außen an der Vase oder am Brenner haftendes Oel riecht natürlich, da es durch die Wärme verdunstet, auch ein falscher Cylinder kann einen unangenehmen Dunst hervorbringen. Ebenso wenig ist Petroleum bei etwas Sauberkeit und nicht zu grober Fahrlässigkeit gefährlich. Nur, wenn im Brenner viel Dochtabgänge angesammelt sind oder die Vase zu leer ist, können sich die alsdann entstehenden Gase einmal entzünden. Selbst beim Umfallen geht die Lampe fast immer aus. Der richtige Zeitpunkt, sie zu füllen, ist die Tageszeit, muß man es Abends thun, so lösche man die Lampe vorher aus und bediene sich bei der Füllung einer anderen Beleuchtung. Wer nicht eine sichere Hand hat, um direkt aus der Flasche, in welcher das Oel gewöhnlich verabfolgt wird, zu gießen, bediene sich eines Trichters. Läßt man jedoch den Docht in die Vase herabhängen, so läuft das Oel an demselben entlang. Alle Empfehlungen, das Petroleum auf Rüböl-Lampen rein oder mit Rüböl gemischt zu brennen, sind Nichts werth.

Beim Ankauf einer Lampe achte man schließlich noch darauf, daß die Vase auf den Fuß und die Metalltheile auf die Vase gerade aufgekittet sind, da sonst die Lampe schief steht und leichter umfällt.

10. Der Verbrennungsproceß.

Um eine Lampe richtig zu handhaben gehört auch, daß man eine Idee von dem Proceß habe, der bei dem Brennen einer Flamme vor sich geht. Alle zur Beleuchtung brauchbaren Stoffe sind Verbindungen von Kohlenstoff und Wasserstoff, die sich mit dem Sauerstoff der Luft unter Licht- und Wärme-Entwickelung verbinden. Während die Beleuchtungs-Apparate verhältnißmäßig sehr wenig leisten, sobald sie mit der sie zunächst umgebenden Luftschicht unmittelbar in Berührung sind (d. h. wenn sie ihren Sauerstoff nur aus dieser beziehen), wird ihre Leistungsfähigkeit eine ganz andere, sobald man sie mit einem Schornstein, den wir hierbei Cylinder nennen, versieht. Der große Schornstein und der kleine Cylinder bezwecken dasselbe, nämlich einen kräftigeren Luftzug hervorzubringen, der möglichst viel Sauerstoff dem Heerde der Flamme zuführt.

Bei der Lampe helfen alsdann die Luftzüge noch den Luftzuzug verstärken. Hieraus wird man ersehen, wie sorgsam eine jede Sorte Lampen ausprobirt werden muß, daß sie den richtigen Zuzug von Sauerstoff erhalte, weder zu viel noch zu wenig. Größere Reparaturen und Ersatztheile beim ersten besten Klempner machen zu lassen, ist daher falsch; entweder wird es zu theuer, wenn die Reparatur gewissenhaft geschieht, oder sie wird flüchtig gemacht. Der Verkäufer, bei dem die Lampe gekauft wurde, hat dagegen stets nach dem Modell gefertigte Theile vorräthig und ist schließlich noch billiger, da Handarbeit mit Maschinenarbeit nicht concurriren kann.

Wird der Flamme nicht genug Sauerstoff zugeführt, so bleibt sie trübe, wirft unverbrannte Theilchen, wie z. B. Ruß aus (wo man im gewöhnlichen Leben sagt, sie blakt) und verbreitet einen merklichen Dunst. Schraubt man z. B. den Docht zu hoch, so werden solche Zufälle leicht eintreten, da alsdann der Brenner der Flamme nicht mehr Sauerstoff zuzuführen vermag. Ist die Flamme kräftig weiß und steht ruhig, dann hat sie die richtige, ihr auf der betreffenden Lampe zugedachte Größe. Ist dagegen die Oelführung zu gering, wie es bei schwerem Oel oder zu dünnem Docht geschieht, so bleibt die Flamme gedrückt, der Docht beginnt zu kohlen und allmälig verlischt die Lampe.

Eine gut construirte Lampe, die man nicht auf andere Weise beschädigt hat, kann nur aus einem der vorgeführten Uebelstände schlecht brennen. Es ist wie beim Menschen dreierlei zu ihrer Gesundheit nöthig: gute Verdauung (ein gut leitender Docht), gute Nahrung (gutes Oel) und gute Luft (genug Sauerstoff).

Die Photographie und ihr Entwickelungsgang.*)

Es ist eine schon längst bekannte Thatsache, daß mit Silbersalzen, z. B. mit Höllenstein betupfte Haut und andere organische Stoffe sich dunkel färben, sobald sie an das Licht gebracht werden. Aber erst im Anfange dieses Jahrhunderts kam man auf die Idee, auf Grund dieser Thatsache Bilder durch das Licht zu erzeugen.

Zwei Engländer, Wedgewood und Davy, machten die ersten Versuche der Art im Jahre 1812. Sie badeten ein Stück Papier in Silberauflösung, legten es mit einem dunkeln Gegenstande, z. B. einer Silhouette bedeckt, in die Sonne. Alle Stellen, die nicht durch die dunkle Silhouette geschützt waren, färbten sich dabei braun, die andern blieben weiß, und so erhielten sie ein weißes Bild der Silhouette auf braunem Grunde. Das war das erste Lichtbild.

Leider waren diese Bilder nicht von langer Dauer. Der hell gebliebene Theil schwärzte sich später durch weitere Einwirkungen des Lichtes und so verschwand das Bild durch Einfluß desselben Agens, welchem es seine Entstehung verdankte.

Aehnliche Lichtbilder entstehen oft auch ohne Mitwirkung von Silbersalzen auf anderen Stoffen, welche die Eigenthümlichkeit haben, im Licht zu dunkeln, z. B. Mahagoni oder Kienholz. Als Beispiel hierfür möge das Factum genügen, daß bei einer Silhouette, die mit einem Brettchen auf der Rückseite 60 Jahre lang an einem hellen Orte gehangen, sich durch den Einfluß des Lichts ein deutliches Lichtbild der Silhouette auf dem Brettchen gebildet hatte.

Fast gleichzeitig mit Wedgewood und Davy verfolgte Nièpce in Frankreich die Idee, Lichtbilder zu erzeugen. Während aber nach Wedgewood's Methode nur flache Gegenstände, wie Silhouetten-Blätter copirt werden konnten, erstrebte Nièpce die Aufnahme aller Gegenstände, flacher wie körperlicher, Personen, Landschaften &c. Dazu benutzte er die bereits im 16. Jahrhundert von Porta erfundene Camera obscura — in ihrer einfachsten Form, ein Kasten mit einer Glaslinse in der Vorderwand, die von den vor dem Apparat befindlichen körperlichen Gegenständen ein flaches Bild auf der als Hinterwand dienenden matten Scheibe entwirft. Nièpce brachte an Stelle der matten Scheibe eine lichtempfindliche Platte und suchte so das Bild zu fixiren.

Er wandte als lichtempfindliche Substanz nicht Silbersalz, sondern mit Asphalt überzogene Metallplatten an. Bringt man solche Platten an die Stelle des Bildes in der Camera, so werden alle vom Licht getroffenen Theile der Asphaltschicht unauflöslich und bleiben beim nachherigen Behandeln der Platte mit ätherischem Oel zurück, während alle übrigen sich auflösen. Mit diesem Verfahren erzeugte Nièpce schon im Jahre 1826 unvollkommene Lichtbilder, sogenannte Heliographien. Er bedurfte aber einer Beleuchtung von mehreren Stunden, um einen deutlichen Lichteindruck auf der Platte zu erhalten.

Im Jahre 1829 verband sich Nièpce mit Daguerre, der dasselbe Ziel wie er verfolgte, und beide Männer arbeiteten gemeinschaftlich bis 1833, wo Nièpce, voll Kummer über seine 20jährigen und dennoch nicht vollendeten Untersuchungen starb. Dagnerre wurde der alleinige Erbe seiner Ideen und wenige Jahre nach

*) Extrahirt aus dem von Dr. H. Vogel zusammengestellten Katalog der ersten internationalen photographischen Ausstellung zu Berlin

Niépce's Tode hatte er das große Problem, mit Hülfe des Lichtes auf eine rasche, einfache, leicht ausführbare Weise dauerhafte Bilder herzustellen, gelöst und im Jahre 1839 legte er den drei Mitgliedern der Pariser Akademie, Humboldt, Biot und Arago die ersten Proben dieser Lichtbilder vor.

Durch Verwendung Arago's wurde Daguerre veranlaßt, sein Verfahren zu veröffentlichen und ihm dafür eine lebenslängliche, jährliche Pension von 6000 Francs von Seiten der Regierung ausgesetzt. Gleichzeitig erhielt der Sohn von Niépce eine Pension von 4000 Francs. Am 19. August 1839 wurde das Geheimniß der Erzeugung dieser Bilder in der öffentlichen Sitzung der Akademie der Welt offenbart.

Besprechen wir kurz das Verfahren, welches an diesem denkwürdigen Tage veröffentlicht wurde. Daguerre wandte als lichtempfindliche Substanz eine Silberplatte an, die in Dämpfen des Jods geräuchert war. Durch Einwirkung dieses Jods auf das Silber entsteht eine gelbe lichtempfindliche Haut, das Jodsilber. Eine solche jodirte Silberplatte wurde nun in den oben beschriebenen photographischen Apparat gebracht und hier der Wirkung des Lichtes ausgesetzt. Der Eindruck, den das Licht hier hervorbringt, ist Anfangs nicht sichtbar, sobald aber die Platte Quecksilberdämpfen ausgesetzt wird, erscheint das Bild mit allen seinen Einzelheiten. Um nun dieses erzeugte Bild vor weiteren Veränderungen durch das Licht zu schützen, wurde das lichtempfindliche Jodsilber durch ein Lösungsmittel (unterschwefligsaures Natron) entfernt.

Schnell waren die Nachrichten über diese neue Entdeckung durch die geschäftigen Zeitungen in der ganzen Welt verbreitet und binnen wenigen Jahren fanden sich Jünger der neuen Kunst in allen Hauptstädten Europa's.

Um dieselbe Zeit, als Daguerre seine ersten Bilder den Mitgliedern der Pariser Akademie vorlegte, machte ein reicher Privatmann, Fox Talbot, der dasselbe Ziel wie Daguerre, jedoch auf einem ganz andern Wege verfolgte, der Londoner Königlichen Societät Mittheilung über eine Methode, Lichtbilder zu erzeugen, die von der Daguerre'schen wesentlich verschieden war.

Er wandte mit Jodsilber getränktes Papier an, das er in der Camera belichtete. Das so erzeugte Bild ist Anfangs unsichtbar, wird aber sichtbar durch Baden des Papiers in Gallussäure. Man erhält so ein Bild, das alle hellen Theile schwarz, alle dunkeln hell zeigt, ein sogenanntes Negativbild. Dieses legte er nun mit einem zweiten Stück lichtempfindlichen Papieres zusammengepreßt in die Sonne, das Negativ nach oben. Das Licht schien durch alle hellen Theile des Negativs hindurch, färbte das darunter liegende Papier dunkel, während die unter den dunkeln (undurchsichtigen) Theilen des Negativs liegenden Stellen hell blieben. So erhielt er ein Positivbild, das in seinen Licht- und Schattenpartien vollständig dem Original entsprach.

Mit Hülfe eines einzigen Negativs konnte er so zahlreiche Positivbilder darstellen, während Daguerre's Platten eine solche Vervielfältigung nicht gestatteten. **Dadurch trat die Photographie in die Reihe der vervielfältigenden Künste.**

Das Verfahren lieferte jedoch nicht so feine Bilder wie die Daguerreotypie, die rauhe Textur des Papieres ließ die Zartheiten nicht zu, die sich auf einer spiegelblank polirten Silberplatte erzeugen ließen, deshalb gab man Daguerre's Proceß den Vorzug.

Niépce de St. Victor suchte diesen Proceß zu vervollkommnen, indem er statt des rauhen Papieres eine mit Eiweiß überzogene Glasplatte als Träger des Jodsilbers anwendete. So erhielt er Eiweißnegative von ausgezeichneter Feinheit, deren Bereitung jedoch wegen der leichten Veränderlichkeit des Eiweißes selbst mit Schwierigkeiten verknüpft war.

Inzwischen wurde durch Schönbein die Schießbaumwolle entdeckt; diese bewährte sich nicht als Ersatz des Schießpulvers, wohl aber fand sie eine wichtige Anwendung in der Photographie. Man erkannte, daß dieser Körper sich in Alkohol-Aether löst und daß die Auflösung, Kollodion genannt, beim Verdunsten ein durchsichtiges Häutchen zurückläßt.

Archer in England versuchte nun 1851 gleichzeitig mit Fry und Bingham dieses Häutchen als Träger der lichtempfindlichen Salze an Stelle des Papiers und des Eiweißes anzuwenden. Er überzog Plangläser mit Kollodion, das Jodsalz gelöst enthielt, tauchte diese in Silberlösung und erhielt so auf der Glasplatte ein zartes mit Jodsilber getränktes Häutchen, welches in gleicher Weise wie Talbot's Papier und Niépce's Eiweiß angewendet, ein Negativbild lieferte, das an Feinheit die Papiernegative weit übertraf, vor den Eiweißnegativen den Vorzug einer bedeutend leichteren Herstellungsweise hatte und mit Hülfe von lichtempfindlichem Papiere die Herstellung einer beliebigen Anzahl entsprechend feiner Positive erlaubte.

Jetzt wurde das Daguerre'sche Verfahren vollständig aus dem Felde geschlagen. Der Kollodionproceß verbreitete sich allgemein, wurde im Laufe der Zeit immer mehr und mehr vervollkommnet und ist jetzt der ausschließlich angewendete. Freilich waren die so erzeugten

Bilder Anfangs noch etwas unvollkommen und bedurften der Nachhülfe der Retoucheurs. Dadurch wurden sie theuer. Mit der Zeit verbesserten aber die Optiker die photographischen Apparate, es entstanden große chemische Fabriken, die vortreffliche Präparate und photographische Papiere lieferten. Das Eiweiß, welches Niépce mit Erfolg im Negativproceß angewendet hatte, wurde jetzt zum Präpariren der Papiere benutzt und darauf Bilder von außerordentlicher Feinheit erzeugt. Welch hohe Stufe der Vollkommenheit dieser Kollodionpapier-Proceß erreicht hat, lehrt ein Blick sowohl auf die Schaukästen der Photographien wie auch auf die Schaufenster der photographischen Kunsthandlungen. Eine enorme Ausdehnung erlangte die Portrait-Photographie durch Einführung der photographischen Visitenkarte im Jahre 1858.

Ein Uebelstand des gewöhnlichen Processes mit feuchten Kollodionplatten ist die nur kurze Haltbarkeit derselben. Man versuchte deshalb die Herstellung von Trockenplatten, welche im Vorrath angefertigt und auf Reisen mitgenommen werden konnten, indem man die sensibilisirten Platten mit verschiedenen Substanzen, z. B. Eiweiß, Tannin 2c. überzog. Diese Verfahren, welche größere Uebung und Vorsicht erfordern, als das nasse Verfahren, sind vielfach cultivirt worden.

Von bedeutendem Gewicht für unsere socialen Verhältnisse ist der kolossale Silberverbrauch in der Photographie (nach einer mäßigen Schätzung jährlich sieben Millionen Thaler). Die hohe Kostbarkeit dieses Materials hat Veranlassung gegeben zu Versuchen, billigere Stoffe in der Photographie anzuwenden.

Nachdem Burnett und Niépce de St. Victor die Entdeckung gemacht, daß Uransalze im Lichte empfindlich seien, erzielte endlich Wothly in Aachen solche Resultate damit, daß die Uranbilder den Silberbildern in keiner Weise nachstanden. Dies Verfahren ist aber mit Rücksicht auf den hohen Preis des Urans wohl nicht billiger, als das gewöhnliche Silberdruckverfahren, und erfordert eine subtilere Behandlung.

Simpson in England veröffentlichte neuerdings ein Verfahren, worin mit Chlorsilber versetztes Kollodion als Ueberzug des Papiers benutzt wird. Dieses Papier wird wie gewöhnliches Papier copirt, getont und fixirt. Da der Silberverbrauch hier viel geringer ist, als im gewöhnlichen Verfahren und die Arbeit wegen Ersparung des Silberbades eine reinlichere ist, so verdient dieser Proceß Beachtung.

Die Versuche mit Eisen- und chromsauren Salzen, sowie mit Kohle, chinesischer Tusche oder Druckerschwärze erregen vorläufig nur das Interesse der Photographen, weil dieselben noch zu vereinzelt dastehen.

Merkwürdig ist die sehr ungleiche photographische Wirkung verschiedener Farbentöne; manche sehr hellen, z. B. gelbe, wirken gar nicht, sie erscheinen in der Photographie schwarz, jedoch verhalten sich verschiedene Sorten Gelb sehr verschieden. Manche dunkeln Töne wirken wieder sehr stark, z. B. Blau, daher werden gelbe Kleider in der Photographie oft schwarz, blaue weiß; auffallend stark offenbaren sich Pinselstriche photographisch als Flecke, daher die Schwierigkeit, Oelgemälde aufzunehmen.

Wie wichtig die Photographie bereits für verschiedene Zweige der Wissenschaft, der Kunst und Industrie geworden, ist bekannt genug. Von besonderer Wichtigkeit ist endlich noch die Photographie für die graphischen Künste.

Die Uebertragung des photographischen Bildes auf den Lithographir-Stein, die Photolithographie, wurde zuerst von Poitevin 1855 versucht. Er überzog einen lithographischen Stein mit chromsaurem Kali und Gelatine, belichtete denselben unter einem Negativ und überzog ihn alsdann mit fetter Schwärze. Diese haftet nur an den belichteten Stellen, an allen übrigen geht sie beim Waschen mit Wasser herunter. Der so präparirte Stein liefert in gewöhnlicher Weise abgezogen Abdrücke. Nach Poitevin beschäftigen sich viele Andere mit Photolithographie und hat dieselbe jetzt eine hohe Stufe der Vollkommenheit erreicht, sodaß sie zur Vervielfältigung von Zeichnungen, Plänen 2c. bereits großartige Anwendung findet. Zu Portraits ist sie weniger geeignet, da die Erzeugung von Halbtönen ihre Schwierigkeiten hat.

J. W. Osborne aus Melbourne in Australien (jetzt in Boston) verbesserte das Verfahren durch Einführung des Uebertrags-Processes. Er trug nämlich die empfindliche chromsaure Kali-Gelatinemischung auf Papier, belichtete dieses, überzog es mit Schwärze und wusch es: so erhielt er ein Papierbild, daß durch die gewöhnliche Umdruck-Manier auf den Stein übertragen wurde. Der Stein liefert alsdann eine beliebige Anzahl Abzüge. Nach diesem Verfahren kann man große Bilder in einzelnen Stücken aufnehmen und diese beim Uebertragen auf Stein wieder zusammensetzen, was insofern von Vortheil ist, als die Totalaufnahme großer Platten in Originalgröße meist nur unvollkommen gelingt. Außerdem wird bei diesem Verfahren der Stein viel weniger angegriffen.

Die ersten Versuche, die Photographie auch im Metalldruck anzuwenden, datiren bereits aus dem Jahre 1844. Um diese Zeit machte Fizeau Versuche, das Bild einer Daguerreotypplatte für die Kupferdruckpresse herzurichten. Er beizte das Daguerreotyp abwechselnd mit Königswasser und Ammoniak, wodurch die Schatten angegriffen und ausgehöhlt wurden; die so geätzte Platte konnte dann in gewöhnlicher Weise abgedruckt werden.

Niépce de St. Victor in Paris (Kommandant des Louvre und Neffe des berühmten Nicophor Niépce, Miterfinders der Photographie) benutzte als lichtempfindliches Material zum Ueberziehen von Stahlplatten Asphalt in Lavendelöl gelöst. Nach der Belichtung werden diese Platten erst mit ätherischem Oel behandelt, welche alle nicht belichteten Stellen auflöst, und dann mit Salpetersäure geätzt.

Fox Talbot überzieht Stahlplatten mit einer Mischung von chromsaurem Kali und Gelatine, belichtet dieselben unter einem Positivbilde, und behandelt sie dann mit Alkohol, später mit Platinchlorid, wodurch das Bild in die Platte eingeätzt wird.

Von hoher Bedeutung für den photographischen Metalldruck sind die Arbeiten von **Paul Pretsch**.*) Seine Erfindung besteht darin, ohne Beihülfe des Kupferstechers oder Graveurs vermittelst der Photographie und Galvanoplastik Kupferdruckplatten sowie auch Stöcke für den Buchdruck herzustellen. Die internationale photographische Ausstellung zu Berlin zeigte Abdrücke in staunenswerther Vollkommenheit von 22 verschiedenen Kupferdruckplatten; außerdem waren Abdrücke, die auf der Buchdruckpresse gemacht waren, von fast ebenso vielen Stücken vorhanden; diese letzteren freilich noch lange nicht in der Vollkommenheit, um mit der Holzschneidekunst rivalisiren zu können. Die verschiedenen Bilder waren theils nach der Natur, theils nach Kunstwerken aufgenommen.

Die Herstellung der Kupferdruckplatten ist andeutungsweise folgende. Das Negativ, ohne Dazwischenkunft eines Zeichners nur auf photographischem Wege aufgenommen, wird auf eine, mit einer chemischen Mischung überzogenen und vollkommen trockenen Glasplatte in einen gewöhnlichen Kopirrahmen gelegt, und nach gehöriger Exposition, die sich nach der Intensität des Lichtes richtet, herausgenommen. Auf dieser Platte nun findet man das Original vollkommen copirt, aber eben auf der Decke der Glastafel. Dieselbe wird hierauf einem gewissen Bade unterworfen und tritt demzufolge in erhöhter erhabener Form in seiner vollkommenen Schönheit an der Oberfläche der Glasplatte, d. h. auf deren Decke, heraus.

Nach einiger Ruhe wird nun diese Decke der Glastafel, welche das Bild in dessen vollendeter Schönheit enthält, in Guttaperche oder ähnlichen Substanzen abgeformt. Diese Form wird metallisch leitend gemacht und in den galvanischen Apparat gebracht, wo es sodann nach gehöriger Zeit wieder herausgenommen, zurecht gefeilt und für den Druck hergerichtet wird. Die Glasplatte aber, auf deren Decke das Bild hervorgerufen wurde, wird, nachdem solche ihrem Zwecke gedient hat, wieder abgewaschen und neuerdings verwendet.

Die Stöcke für die Buchdruckpresse werden zwar in einer ähnlichen, jedoch nicht ganz gleichen Methode ausgeführt, weil alle in jenen Platten vertieften Stellen in diesem erhaben zum Vorschein kommen müssen und umgekehrt. Die Weichheit der Töne ist mit diesen Stöcken aber lange nicht in dem Grade zu erreichen, wie mit den Platten für die Kupferdruckpresse.

J. H. Bachmann.

*) Gestorben zu Wien im April oder Mai des Jahres 1865

Schriftprobenschau.

Die unserem heutigen Heft beiliegende schmale halbfette Antiqua der Krebs'schen Gießerei in Frankfurt a. M. glauben wir unseren Lesern als eine für Accidenzen sehr verwendbare Schrift bezeichnen zu können. Der elegante, schmale, dabei doch deutliche Schnitt machen sie sowohl zur Auszeichnungsschrift im Text, wie auch zur Verwendung für einzelne Titelzeilen brauchbar.

Bereits auf dem diesem Heft beiliegenden Anwendungsblatt haben wir die Schrift mehrfach verwendet und wird es nur eines Blickes auf dieses Blatt bedürfen, um unsere Empfehlung gerechtfertigt zu finden.

Sprechsaal.

Anfrage an die Verehrl. Redaction des Archivs in Leipzig mit der Bitte um gef. Beantwortung:

Welches ist die beste (billigste) Mischung zum Druck von rothen Längs- (Höhe-) Linien zu Contobüchern bei Maschinendruck? S. in M.

Wir rathen Ihnen, Zinnober mit Zusatz von Carmin oder recht schönen rothbraunen Lack zu nehmen. Diese Farben werden aber nur dann schön und feurig erscheinen, wenn alle Theile der Maschine ganz gehörig gereinigt worden, besonders aber die Walzen keine schwarze Farbe mehr aus den Poren fahren lassen und so das Roth zu einem schmutzigen Braunroth färben.

Satz und Druck der Beilagen.

1. Untergrund von Dresler. Ecken von Schelter & Giesecke, ebenso Café Restaurant, Berlin. Bennot, Diners, frische Austern, deutsche, englische, Zeitungen neue schmale halbfette Antiqua von Benjamin Krebs Nachfolger in Frankfurt a. M. Die übrigen Schriften bekannt.

2. Herren-Garderobe-Geschäft, sowie Commissons-Geschäft (in 3) und A. Holzweißig & Co. (in 4) neue schmale halbfette Antiqua von Benj. Krebs Nachfolger in Frankfurt a. M. Emil Fiedler (in 3) von W. Gronau in Berlin. Bremen (in 4) von Schelter & Giesecke.

5. C. Heuser von Schelter & Giesecke. Leder-, Tabak- und Cigarrenhandlung von Krebs Nachfolger. Dresden von der Dreslerschen Gießerei.

Correspondenz.

Herren L. S. in Neuß. Es scheint, als wenn Sie unseren, gleich nach Empfang der ersten Karten abgesandten Brief nicht erhalten haben. Wir vermögen, aufrichtig gesagt, in den Tönen der zuletzt gesandten keine Disharmonie zu entdecken, halten sie vielmehr, wie die ersten, für ein Meisterwerk von Irisdruck auf der Maschine. — Herrn Th. K. in London. Es freut uns, daß die Agenda diesmal Ihren vollkommenen Beifall gefunden. Vielleicht findet sie auch vor gewissen anderen Augen Gnade. — Herrn D. G. in G. Wenden Sie sich an Schelter & Giesecke in Leipzig. — Herrn O. B. in St. Bis 30 Expl. kostet das Exemplar nicht 10 sondern 15 Ngr. Sind Sie damit einverstanden?

Annoncen.

Einige tüchtige **Matrizen-Justirer** werden gesucht. Man wende sich schriftlich an die Schriftgießerei von

L. Johnson & Co.
Philadelphia.

Papierschneide-Maschine

von A. Isermann in Hamburg

ist anerkannt das praktischste Werkzeug für Druckereien, besonders solchen, wo viele Accidenzen gedruckt werden. Das Zerschneiden der Bogen geschieht mit Leichtigkeit und größter Accuratesse; der Schnitt erscheint wie polirt.

Die k. preußische Regierung verwendet diese Maschinen in den Artillerie-Werkstätten zum Schneiden des Patronen-Papiers.

Schnittlänge 30 Zoll. Preis 63 Thlr. incl. Verpackung fco. Hamburg.

Die neue Buchdruck-Walzen-Masse

von

Gebrüder Jänecke

in

Hannover

Preis pro 100 Pfund 30 Thlr.

ist wegen ihrer ausgezeichneten Eigenschaften — große Haltbarkeit, dauernde Zugkraft, leichte Umschmelzung ohne Verluste — allen Buchdruckereien bestens zu empfehlen.

Zur gef. Beachtung.

Bezugnehmend auf meine frühere Annonce in Heft 11: „Ein Tableau zur Empfehlung von Druckereien betreffend, das ich zu drucken und in jeder Stadt auf Verlangen je einer Druckerei abzulassen gedenke und zwar derjenigen, welche sich zuerst meldet", bemerke ich noch, dass dieses Tableau eine Grösse von ca. 19 zu 24 Zoll erhalten und auf das elegannteste in 5—8 Farben gedruckt werden soll. Die Randeinfassung werde ich eigens dafür anfertigen und mit Emblemen der Kunst, wahrscheinlich auch mit allegorischen Figuren verzieren lassen. Es versteht sich von selbst, dass ich diese Arbeit nur vornehme, wenn sich mehrere Reflectanten finden, deren Firma ich dann gleich mit aufdrucke, meine Druckfirma aber weglasse. Der Preis wird sich bei 1—5 Expl. auf 1 Thlr., 6—10 Expl. 20 Ngr., 11—25 Expl. 17½ Ngr., 26—35 Expl. 15 Ngr., 36—50 Expl. 12½ Ngr., über 50 auf 10 Ngr. pro Expl. etwa stellen.

Das Aushängen derartiger Tableaux in Restaurationen, Hôtels etc. ist jetzt so gebräuchlich, dass gewiss mehrere der Leser dieses Blattes von meiner Offerte Gebrauch machen werden.

Ich bitte diejenigen Herren, welche darauf reflectiren, sich bald an mich zu wenden, da bereits einige Bestellungen vorliegen und ich mich entschliessen muss, ob ich die Arbeit beginne. Sebald sich so viel Reflectanten gefunden, dass wenigstens annähernd die Kosten gedeckt sind, werde ich eine Skizze in verkleinertem Massstabe veröffentlichen.

A. Waldow.

Ein Buchdruckerei-Besitzer in Süddeutschland sucht einen gewandten Buchdrucker in gesetztem Alter, der auch mit der Maschine vertraut ist. Bei gegenseitiger Zufriedenheit könnte er auch s. Z. als Familienglied und Geschäftstheilhaber eintreten. Nähere Auskunft ertheilt die Redaction des Archivs.

Zu verkaufen

ist das Verlagsrecht eines Anzeige-Blattes einer Stadt der preuß. Rheinprovinz. Der Besitzer ist unter Umständen auch geneigt, seine Druckerei mit zu überlassen, wenn dies in den Wünschen des Käufers des Blattes liegt.

Es dürfte dies die beste Gelegenheit für einen jungen strebsamen Buchdrucker sein, sich eine lohnende Selbstständigkeit zu verschaffen. Reflectanten wollen ihre Adressen unter der Chiffre D. F. B. der Exped. d. Bl. zugehen lassen.

Eine Eisenbahn-Schnellpresse

von 24" zu 30" rhein. Druckgröße in allerbestem Zustande, erst wenige Jahre in Gebrauch, die 1500 Thlr. kostete ist für 1000 Thlr. zu verkaufen.

Reflectanten wollen ihre Adressen unter F. G. 113 an die Exped. d. Bl. gelangen lassen.

Soeben erschien im Verlage von **A. Waldow** in **Leipzig**:

Hülfsbüchlein

für

Buchdrucker und Schriftsetzer

sowie für

Factoren, Correctoren und Verleger.

(Anhang zur Agenda für Buchdrucker)

3¼ Bgn. kl. 8°. Preis broschirt für Käufer der Agenda 5 Ngr. sonst 6½ Ngr., cartonnirt 7½ Ngr.

Inhalt: Die wichtigsten Formatschemas — Tabellen zur augenblicklichen Formatbestimmung. — Deutscher Schriftkasten. — Lateinischer Schriftkasten mit Kapitälchen. — Hebräisches und rabbinisches Alphabet. — Hebräischer Kasten. — Griechisches Alphabet. — Zwei Griechische Kasten. — Russisches Alphabet — Zwei Russische Kasten — Syrisches Alphabet. — Syrischer Kasten — Arabisches Alphabet. — Arabischer Kasten. — Primentafel — Berechnung der Setzerpreise nach Tausend n in Francs und Centimes. — Berechnung der Setzerpreise nach Tausend u in Thlr. Gr. Pf., Fl. u Kr. — Manuscript-Berechnungs-Tabelle. — Papier-Berechnungs-Tabelle — Berechnung von Papierpreisen. — Geld-Reductions-Tabellen. — Multiplications-Tafel. — Die gebräuchlichsten Maaße. — Interessen-Rechnung.

Das handliche Heftchen wird besonders bei Berechnungen aller Art, sowie beim Correcturenlesen und Revidiren für alle die oben Genannten von Vortheil sein.

Im Decbr. v. J. erschien in demselben Verlage:

Agenda für Buchdrucker

auf das Jahr 1867.

Preis in Leinwand 16⅔ Ngr. in Leder mit Goldschnitt 25 Ngr.

In demselben Verlage erscheint demnächst:

Der kleine Kunst-Tischler.

Reichhaltige Sammlung von Laubsägearbeiten aller Art.

Monatlich ein Heft mit 7 Tafeln Abbildungen und 1 Tafel Text in Umschlag. Preis 7½ Ngr.

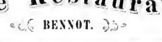
Die Laubsägearbeiten bilden jetzt eine sehr beliebte Beschäftigung für größere Knaben, sowie für Erwachsene. Selbst die Damenwelt sucht mittelst der feinen Laubsäge die reizendsten Holzschnitzereien hervorzubringen.

Redigirt und herausgegeben von Alexander Waldow in Leipzig. — Druck von Alexander Waldow in Leipzig.

Diners
und
SOUPERS
in jeder
Auswahl von Couverts
zu jeder
Tageszeit
und zu
verschiedenen
Preisen.

Echten
Champagner
u. Weine
und
Delicatessen.
Jeden Tag
frische Austern.

Café Restaurant



BENNOT.





Separate
SALONS
und
CABINETS
für
Herren und Damen.

BILLARDS
[illegible]
und
andere Spiele.

Fuenfzig
deutsche, englische
französische
polnische, russische und
italienische
Zeitungen.

English spoken. **BERLIN** On parle Français.

Am Opernplatz 7.

Schönste Aussicht auf den Lustgarten, das neue Museum etc. etc.

1

H. Marx
feines
HERREN-GARDEROBE-GESCHÄFT
in
BERLIN.

2

Emil Fiedler
COMMISSIONS-GESCHÄFT.
Haupt-Depôt
von
Hamburger und Bremer Cigarren.

3

Buchbinderei
von
A. Holzweissig & Co.
in
Bremen.

4

Türkische Tabake und Cigarren, sowie Cigaretten in allen Sorten. Ungarische Tabake. Echte Pflanzercigarren. Echte Havanna-, Bremer und Hamburger Cigarren. Feine Rauch- u. Schnupftabake. Türkische Pfeifen aller Art. Cigarrenspitzen in Meerschaum, Bernstein, Horn, Holz, Kork, plastischer Kohle, Papier mit Federkiel etc. Feine Pfeifen in Meerschaum, Ton, Holz, mit echt silbernen, neusilbernen und galvanisch versilberten Beschlagen. Lager v. Rauch-Utensilien.

[illegible]
Lederwaaren-, Tabak- und Cigarrenhandlung
Bremen
Kreuzstrasse 19, a. d. Kreuzkirche.

Lager v. Lederwaaren aller Art von den einfachsten bis zu den feinsten Sorten: Portemonnaies in allen Formen mit und ohne Beschlag, Cigarren-Etuis, Cigarrenkasten und Halter, Nahetuis in fünfundzwanzig verschiedenen Formen; Notiz- und Gedenkbücher, feine Albums für grosse und kleine Bilder, Photographiealbums zu allen Preisen, Tagebücher, Visitenkartentäschchen, Schreibmappen und Etuis, Wandmappen, Uhrgehäuse, Brieftaschen in allen diversen Grössen, Contobücher etc.

5

Schmale halbfette Antiqua.

Nonpareille. Nr. 326. Min. 8 Pfd. à Fl. 1. 45 (1 Thlr.)

Das Wiedererwachen der Künste und Wissenschaften, welches gleichzeitig mit der vermuthlichen Erfindung der Buchdruckerkunst stattfand, war in Wirklichkeit in vieler Beziehung ein Wiedererwachen des Luxus.

12345 HAMBURG BREMEN FRANKFURT 67890

Petit. Nr. 327. Min. 10 Pfd. à Fl. 1. 36 (27½ Sgr.)

Das Wiedererwachen der Künste und Wissenschaften, welches gleichzeitig mit der vermuthlichen Erfindung der Buchdruckerkunst stattfand, war in Wirklichkeit in vieler

12345 LEIPZIG DRESDEN WIEN 67890

Garmond. Nr. 328. Min. 10 Pfd. à Fl. 1. 30 (25 Sgr.)

Das Wiedererwachen der Künste und Wissenschaften, welches gleichzeitig mit der vermuthlichen Erfindung der Buchdruckerkunst stattfand,

12345 MÜNCHEN KIEL 67890

Cicero. Nr. 329. Min. 12 Pfd. à Fl. 1. 30 (25 Sgr.)

Der Zöllnerbund in Leipzig
Berlin Potsdam Stuttgart Prag Braunschweig
12345 POSEN BONN ZÜRICH 67890

Mittel. Nr. 330. Min. 14 Pfd. à Fl. 1. 24. (24 Sgr.)

Das Gutenberg-Denkmal in Mainz
Bremerhafen Marburg Zwickau Heidelberg
12345 PRESSBURG BERN 67890

Tertia. Nr. 341. Min. 15 Pfd. à Fl. 1. 20 (22½ Sgr.)

Der Rheinfall bei Schaffhausen Carlsruhe
Baden Hannover Stettin Magdeburg Zeitz Gotha Darmstadt
379 LONDON MADRID BONN 864

Text. Nr. 332. Min. 16 Pfd. à Fl. 1. 20 (22½ Sgr.)

Universitäts-Bibliothek in Leipzig
Bamberg Kopenhagen Stockholm Nürnberg Wiesbaden Riga
580 SCHWERIN OFEN 749

Doppelmittel. Nr. 333. Min. 18 Pfd. à Fl. 1. 16 (21⅓ Sgr.)

Der Dombau in Cöln Deutz
Königsberg Frankfurt Augsburg Wittenberg
1850 BERLIN VENEDIG 3792

Die Stempel dieser Schriften
sind bei mir geschnitten und gebe ich Matrizen davon zu billigen Preisen ab

Benj. Krebs Nachfolger in Frankfurt a. M.



D. C. Hitchcock.

Beilage zu Heft 2, 17. Band des Archivs für Buchdruckerkunst. Blatt 1. Druck und Verlag von A. Waldow, Leipzig.

(Zu dem Artikel: Neues Verfahren zur Herstellung von Illustrationen gehörend.)



Beilage zu Heft 2, IV. Band des Archivs für Buchdruckerkunst. Blatt 2. Druck und Verlag von A. Waldow, Leipzig.

(Zu dem Artikel: Neues Verfahren zur Herstellung von Illustrationen gehörend.)



Beilage zu Heft 2, IV. Band des Archivs für Buchdruckerkunst. Blatt B. Druck und Verlag von A. Waldow, Leipzig

(Zu dem Artikel: Neues Verfahren zur Herstellung von Illustrationen gehörend.)



Sonntagmorgen.

Des Sonntags Feierklänge laden
Die Frommen zum Gebete ein;
Auch ich, du ew'ger Gott der Gnaden,
Will heut' ein frommer Beter sein;
Nicht, wo der Gläubigen Gewimmel
Des Domes enger Raum umgrenzt,
Nein, hier, wo rein und blau der Himmel
Hoch über mir als Kuppel glänzt.

Als Kind schon war vor allen andern
Mir dieser Tag so lieb, so schön;
Da sah ich Gottes Engel wandern,
Und Gott selbst durch die Fluren gehn:

Beilage zu Heft 2, IV Band des Archivs für Buchdruckerkunst Blatt 4. Druck und Verlag von A. Waldow Leipzig
(Zu dem Artikel: Neues Verfahren zur Herstellung von Illustrationen gehörend.)

Archiv

für

Buchdruckerkunst

und

verwandte Geschäftszweige.

Heft 3. Vierter Band. 1867.

Inhalt des dritten Heftes.

Die Schriftgießerei.

(Fortsetzung.)

Noch anders verhält sich die Dicke des Hebels überhaupt und namentlich des Hakenarmes gegen die Breite des Einschnittes s. Dieser ist beträchtlich breiter, so daß ein merklicher Spielraum für x entsteht, ein Umstand von großer Wichtigkeit, von dem das Gelingen und der Erfolg der ganzen Vorrichtung abhängt. Aus Fig. 10 erhellt am besten, daß ein Theil des Einschnittes von dem freilich größtentheils durch die Feder C bedeckten Haken unausgefüllt bleibt; die Ursache davon ergiebt sich ebenfalls fast von selbst und dadurch, daß das Kopfende der Matrize i, vermöge der Richtung, in welcher die mit ihrem Ende in ihr liegende Feder drückt, vom Haken ab und nach außen getrieben wird.

Der Schieber w, Fig. 3, 6, 9, Fig. 19 von der Seite und von rückwärts, ist eine Stahlleiste, vorne mit einem kurzen Aufbug auf der Fläche, mit zwei durchbrochenen Schlitzen versehen, durch welche die ihn mit der Platine verbindenden zwei Schrauben gehen, deren Schäfte ihm bei seiner Längenbewegung zugleich zur geraden Leitung dienen. Der Aufbug ist in den Kopf oder Drücker n, Fig. 1 bis 3, 6, 8, 9, 10, 19, aus hartem Holz oder Hoen eingelassen und mit zwei Schrauben befestigt, deren Köpfe tief in den Drücker versenkt, die Muttern im Aufbuge haben. Der Schieber 10 ist zunächst am Drücker breiter, und verläuft sich mittelst einer schiefen Fläche (man sehe Fig. 9 und 19) in den längeren schmäleren Theil.

Wenn nun w Fig. 9 durch einen Druck auf n einwärts, gegen die große Feder hineingeschoben wird, so drückt seine schiefe Fläche auf die obere des Hebels x, dieser dreht sich dadurch, daß er an diesem Arm abwärts geht, um seine Befestigungsschraube; der zweite Arm oder der im Einschnitte der Matrize liegende Haken steigt aufwärts und hebt folglich auch die Matrize am hintern Ende, wodurch sie wieder vorne, oder am Kopfe nach unten, daher als eigentliche Absicht dieser Bewegungen, von der gegossenen Letter entfernt oder abgedrückt wird. Wenn man auf n zu wirken aufhört, so kehren alle vorhin bewegten Theile in ihre ursprüngliche Ruhe zurück und zwar durch die große Feder C, welche zunächst die Matrize und den Haken, dieser aber auch den Schieber w in die erste Lage zurückbringt, welche nur durch das Ueberwinden der Federkraft von C einstweilen geändert werden konnte. Damit das Hinterende der Matrize sich ohne Anstand, ohne Verrückung nach der Breite und an einer ihrer dann schiefen Richtung entsprechenden Fläche bewege: so ist sowohl an der hinteren Kante der Platine q, als an jener des Bodenstücks b ein seichter schräger Ausschnitt angebracht, den man in Fig. 12 und an der mit dem Bodenstück b versehenen Durchschnittszeichnung Fig. 14, bei 12 angegeben findet.

Es geht jetzt schon an die Gesammtwirkung dieses Instrumentes verständlich zu machen. Nicht so, wie an deutschen Instrumenten von gewöhnlichem Bau, schiebt man es nach jedem einzelnen Guß in die zwei Hälften auseinander, es bleibt vielmehr mit Ersparung der zur Wiedervereinigung erforderlichen Zeit beisammen, und wird nur an einem Ende nach Angabe der Pfeile auf Fig. 1, so weit geöffnet, daß die gegossene Letter herausfallen kann, welches bei jedem vollbrachten Guß, und wenn kein Versehen eintritt, ohne weiteres und ganz sicher geschieht. Nur setzt dies, außer der eben gedachten Bewegung zur Entfernung der Enden von einander, noch eine zweite voraus, nämlich, daß man mit dem Daumen der rechten Hand, n Fig. 1 hineindrückt. Diese Hand liegt ohnedies an dem Vordertheil B des Instruments und der Daumen vorne auf dem Drücker n. Wie gesagt, es ist gar nicht möglich, daß ohne Versehen des Gießers die Letter im Instrument hängen oder stecken bleibt, und besonderen Losmachens bedürfte. Zum Beweise davon ist vorzugsweise die Fig. 10 bestimmt. Die Letter p u stellt sich nämlich von selbst schief, entfernt sich folglich, freilich sehr wenig, aber doch so viel, daß sie nicht mehr an den Wänden dieser Instrumenthälfte adhärirt. Der Grund davon liegt darin, daß die Matrize, sobald A B nicht mehr aneinander gedrückt, vielmehr (in der Richtung der Pfeile auf Fig. 1) an einem Ende von einander gebracht, durch die nun frei wirkende Feder nach außen, i gegen h hin, (Fig. 10) sich schiebt und u mitnimmt. Kehrt sich vollends die Matrize durch den Drücker n und den Haken nach unten, so muß die Letter bei gehöriger Neigung des Instruments ganz ab- und herausfallen. Man vergleiche ferner die Matrize in Fig. 3. Der Haken an x liegt hier an ihrem Einschnitte ganz frei mit merklichem Spielraum (gegen B hin); denn die, wenn schon in dieser Fig. weggelassene Feder treibt die Matrize vorwärts und hält sie an die Schraube der Wand D gepreßt. Die Feder ist also gespannt und wirkt auf die Matrize, sobald sie durch das Oeffnen des Instruments gleichsam frei wird, in der Art, wie Fig. 10 es darstellt.

Die auf der schmalen Fläche von g Fig. 16 sichtbare halbmondförmig vertiefte Marke (also auch an g Fig. 10) gießt sich erhöht an der Letter mit ab, sie hat daher eine Neigung, an dieser Instrumenthälfte hängen zu bleiben. Grund dieser Anordnung ist nur, daß die Letter niemals zufällig an der anderen Hälfte haften soll, weil hierdurch, im Anfange der Oeffnung des Instruments

und ehe noch der Drücker und der Haken die Matrize von ihr losgemacht haben, das Bild des Abgusses gewaltsam aus der Matrize gerissen, Schaden nehmen müßte. Hieraus folgt zugleich, daß die Letter eigentlich in der Fig. 10 abgebildeten Lage, bei regelmäßiger Behandlung des Instruments, nie verbleiben kann, weil das Oeffnen desselben die Wirkung der Feder C, das Abdrücken der Matrize durch den Haken und das Losgehen von dieser Hälfte des Instruments fast gleichzeitig erfolgen müssen. Diese Zeichnung wurde daher nur beigebracht, um die Lösung des Gusses vom Instrumente recht anschaulich zu machen.

Ueber die Holzfassungen oder den Mantel bedarf es nur noch einiger Bemerkungen. Ihre Verbindung mit den Platinen u. s. w. durch die Schrauben q und d Fig. 6 und 7, deren Köpfe in Oeffnungen wie 4, 5, Fig. 12 liegen, ferner des Umstandes, daß die Platinen im Holz mit Ausnahme ihrer obersten Kanten versenkt liegen, wurde bereits gedacht. Doch giebt Fig. 4 die Fassung B abgesondert mit der inneren Fläche. Sie unterscheiden sich an der Anbringungsart der Platine, wozu q' q' die Schraubenlöcher oder die nicht durchgehenden Muttern sind, von der andern nur durch einige Vertiefungen, von denen E für den Drücker, Schieber und Hebel, und die über sie vorstehenden Schraubenköpfe, G für das Ende der Feder und die dortige Schraube, F aber zum freien Spielraum des Hinterendes der Matrize gehört. Mit der Vorderfläche der Platine liegt daher m und l in einerlei Ebene, während an der andern Fassung m und l einander gleich, also b bis an den unteren Rand geht. Dieser hat daselbst einen in Figur 7 deutlich sichtbaren Ausschnitt, 10, der Wandschraube von außen frei zugänglich macht. Die Scheiben aus dünner Pappe oder aus Kartenpapier lassen sich auch nach diesen Fassungen leicht anbringen und mit Stiften oder kleinen Schrauben befestigen. Jedoch sind für das englische Instrument statt dessen ganz einander gleiche Platten aus Messingblech bestimmt, deren eine Fig. 5 erscheint, sammt den drei Oeffnungen für die in dieselben mit den Köpfen einzusenkenden Befestigungsschrauben. Ihnen entsprechen die auf A und B Fig. 1 vorhandenen Löcher oder Muttern. Ein viertes, sowohl auf A B, als auch in Fig. 5 gehört für die Enden der gewöhnlichen Haken, wenn man ja dergleichen, zum Gebrauch in Ausnahmefällen anbringen will. Räthlicher würde es sein, sie wegzulassen, und für solche seltenen Gelegenheiten einen abgesonderten Haken mit hölzernem Hefte, wie Fig. 11, bereit zu halten.

Der Hauptvortheil dieses hier beschriebenen Gießinstruments liegt also im Vergleich zu dem deutschen Instrumente, wie schon erwähnt, in der größeren quantitativen Leistungsfähigkeit desselben. Eine Einwendung dagegen ist indeß von der großen Höhe des Eingusses hergenommen worden. Aber an und für sich betrachtet, ist bei allen Arten der Metallgießerei ein hoher Anguß oder sogenannter verlorener Kopf in so fern vortheilhaft, als durch die größere Metallmasse daselbst und ihren vermehrten Druck auf die darunter befindliche, besseres Füllen der Form und schärfere Abgüsse entstehen. Gegentheils aber ist bei diesem, in Vergleich mit dem des gewöhnlichen Instruments viel größeren und beinahe noch einmal so schweren Kopf oder Anguß in so fern ein Verlust, als dieser den mehreren Aufwand an Feuerung und den Abfall beim Wieder-Einschmelzen betrifft. Dies geschieht indessen nicht so weit, um Bedenken gegen den Gebrauch des Instruments, oder gar dessen gänzliche Verwerfung zu begründen. Der Vorwurf jedoch, den manche deutsche Schriftgießer dem Instrumente machen, daß er nämlich, so wie alle französischen und englischen überhaupt, verkehrt auseinander geht, ist in so fern ganz unerheblich, als das in Rede stehende während der Arbeit gar nicht auseinander kommt, sondern nur am äußern Ende geöffnet wird, es überdies keinem Anstand unterläge, dasselbe mit nach deutscher Art liegenden Kernen, und auch ohne Platinen mit deutschen Bodenstücken auszuführen.

Der Gießofen.

Der Gießofen ist entweder von Backsteinen herdartig, jedoch freistehend, aufgemauert, oder ganz aus Eisen gearbeitet. In dem Feuerungsraum hängt ein gußeiserner flacher Kessel, der, jenachdem der Ofen drei- oder vierspännig eingerichtet ist, d. h. ob drei oder vier Gießer daran arbeiten sollen, in der Mitte durch eiserne Wände in eben so viele Abtheilungen zerlegt ist, damit jeder Gießer eben aus der ihm zugehörigen Abtheilung unbehindert mit dem Löffel schöpfen kann. Das Feuer muß durch Züge den Kessel so umspielen, daß das darin befindliche Letternmetall dadurch gleichmäßig erhitzt wird. Zur Abführung des Rauches dient ein mit einer beliebig verschließbaren Klappe versehenes Rohr von Eisenblech. Ueber dem Kessel ist ein kegelförmiger Schirm von Pappe oder Eisenblech angebracht, aus dessen oberer Spitze ein Rohr die aus dem Kessel aufsteigenden, unter dem Schirm sich anhäufenden schädlichen Metalldünste ableitet. — Rings um den Ofen befindet sich ein Tisch mit eben so vielen halbmondförmigen Einschnitten, als Gießer an demselben ihre Arbeit zu verrichten haben.

Das Letternmetall.

Unser heutiges Letternmetall ist nicht mehr dasselbe, was die Schriftgießer früherer Zeiten bis in das dritte Decennium dieses Jahrhunderts anwendeten. Daß das frühere Letternmetall dauerhafter war als das heutige, unterliegt keinem Zweifel und wird auch wohl von denen nicht bestritten werden, die Gelegenheit hatten, beide Metalle zu vergleichen. Leider hat unsere Literatur nichts Bestimmtes über die Zusammensetzung resp. Bereitung desselben aufzuweisen, selbst das Andrä'sche (Kreds'sche) Handbuch der Buchdruckerkunst, welches doch sonst neben der technischen auch eine größere wissenschaftliche Behandlung in der Redaction vor den übrigen derartigen Handbüchern erfahren hat, giebt uns hierüber nur sehr dürftige Nachrichten. Es heißt dort:

„Da die Bereitung des Schriftgießerzeuges oder derjenigen Masse, aus welcher der Schriftgießer die Buchstaben gießet, fast in jeder Schriftgießerei verschieden ist, und oft zum Nachtheile des Buchdruckers ein beträchtlicher Unterschied Statt findet, so will ich diesen Gegenstand hier mit einigen Worten berühren. Der Engländer J. Moxon hat die Species und Quantitäten der Zuthaten, deren er sich bediente, auf folgende Weise vorgeschrieben. — Zu 28 ℔ Zeug sind 25 ℔ Blei und 3 ℔ Eisen und Antimonium erforderlich.

In Deutschland wurden früher Stahl, Eisen, Kupfer, Messing, Zinn und Blei mit einander mit Antimonium crudum vermischt; wird dieser Zeug wohl zubereitet, so wird er zwar nicht biegen, aber doch wie Glas brechen; denn er ist härter als Zinn und Blei, etwas geschmeidiger als Kupfer, und schmilzt eher als Blei. Ein anderes Verfahren bei uns ist folgendes. — Bei der Zubereitung des Zeuges schmilzt man zuerst das Eisen und Antimonium in einem Passauer Schmelztiegel zusammen, und dann mischt man noch unter dieses das Blei, wenn es noch flüssig ist. Man thut nämlich 7 ℔ altes geschmiedetes Eisen in den Schmelztiegel, dann auf dieses wieder 7 ℔ Antimonium, hernach wieder 7 ℔ geschmiedetes Eisen, und so wechselsweise fort, bis der Schmelztiegel voll ist. Ist das Ganze im Flusse, so vermischt man diese beiden mit flüssigem Blei, welches man schon bei der Hand haben muß. Die Menge richtet sich nach dem, wie man den Zeug braucht, ob er hart oder weich sein soll. Wie der Zeug in Holland bereitet wird, ist nicht bekannt genug, man hat aber Ursache zu vermuthen, daß er von dem deutschen und englischen verschieden ist."

Dies ist Alles, was man darüber erfährt. Das Verhältniß bei dem englischen Metall von Moxon scheint bei 3 ℔ Eisen und Antimon zu 25 ℔ Blei etwas sehr unwahrscheinlich zu sein. Bei dem deutschen Metall ist gar kein Mischungsverhältniß angegeben; wir erfahren aber doch, daß zu dem besseren (nicht spröden) Metall Blei, Eisen und Antimonium crudum genommen wurde. Fragte man die Buchdrucker früherer Zeit, selbst die intelligentesten, woraus das Typenmetall bestehe? — so hörte man immer die gleichlautende Antwort: „Aus Blei, Eisen und Antimon." Auch die älteren Schriftgießer sprechen heute noch mit einer gewissen Vorliebe von dem früheren sogenannten Eisenmetall, obgleich sie dabei offen eingestehen, daß es weit schwerer zu verarbeiten war, als das heutige. So viele ich aber auch gesprochen, die mit diesem Metalle gearbeitet und die auch den Schmelzproceß mit durchgemacht haben: Keiner wußte mir auch nur annähernd ein Mischungsverhältniß anzugeben. Alles, was ich von ihnen erfuhr, war, daß die dazu verwandten Stoffe aus Blei, Eisen (namentlich Blechabschnitzel) und Antimonium crudum bestanden hätten; ferner, daß das Eisen mit dem Antimon separat geschmolzen und dann mit schon flüssigem Blei vermischt wurde, und daß dann schließlich noch ein zwei- bis dreimaliger Klärungs- oder Reinigungs-Proceß vorgenommen sei.

Obgleich ich früher auch an dem Vorhandensein des Eisens in dem alten Letternmetall glaubte, so bin ich durch weiteres Eingehen in die Sache heute doch dahin gelangt, die Behauptung aufstellen zu können, daß sich trotz Blechabschnitzel ꝛc. doch kein Atom Eisen in demselben befunden hat, sondern daß die Stoffe dieselben waren, aus denen unser heutiges Letternmetall zusammengesetzt ist. Die bessere Qualität des früheren Metalls ist vielleicht weniger einem anderen Mischungsverhältniß zuzuschreiben, als eben dem Umstande, daß die Stoffe, der Antimonium regulus und das Blei, beide in flüssigem Zustande mit einander vermischt wurden.

Der Beweis dafür, daß kein Eisen in dem früheren Letternmetall vorhanden war, mag in den folgenden Zeilen zu suchen sein.

Antimonium crudum ist der rohe mit Schwefel versetzte Antimon, wie er in der Erde gefunden wird, also ein aus Antimon und Schwefel zusammengesetzter Stoff. Antimonium regulus ist der gereinigte, vom Schwefel befreite Antimon — ein elementarer Stoff. Die Reinigung oder Regulirung des Antimonium crudum geschieht, daß man demselben beim Schmelzen Eisen zusetzt. Da der im rohen Antimon befindliche Schwefel größere Verwandtschaft zum Eisen hat, so verläßt er seinen ersten

Gesellschafter und verbindet sich mit dem Eisen zu Schwefeleisen. Blechabschnitzel nimmt man deshalb am liebsten, weil diese am meisten Fläche zu solcher Verbindung darbieten. Der Antimon wird dadurch frei, resp. zu Antimonium regulus. Die Umschmelzung mit Eisen wird dann noch einige Male wiederholt. Die Engländer bezeichnen ihren Antimonium regulus hiernach gewöhnlich als zwei- oder dreimal regulirten. — Daß das Eisen bei diesem Processe nur eine Umwandlung erfährt und nicht schmilzt, läßt sich schon daraus leicht abnehmen, daß der Schmelzpunkt desselben noch über + 2000° C. steht, während der des Antimons schon bei + 432° C. seinen Schmelzpunkt erreicht hat.

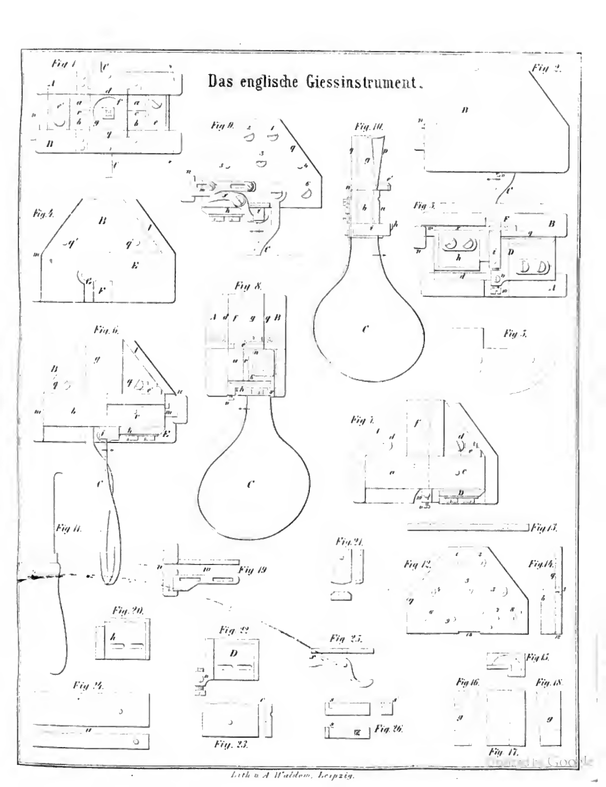
Das Typenmetall der Neuzeit besteht aus einer Legirung von Blei und Antimonium regulus. Das Blei ist darin mit ca. 75 Procent, der Antimonium regulus mit ca. 25 Procent vertreten. Außerdem werden noch einige Pfund Zinn zugesetzt, um die Composition für den Guß leichtflüssiger zu machen. Je reiner die Grundstoffe sind, desto besser wird die Legirung. Es ist z. B. ganz reines weiches Blei zu verwenden; vom Antimonium regulus ist der englische der beste; auch der ungarische und sächsische sind gut, doch verdient der englische deshalb den Vorzug, weil er besser regulirt ist. Der sogenannte westfälische Antimonium regulus ist weniger gut; er wird großentheils aus dem in den rheinischen Bergwerken gefundenen Hartblei, das sehr antimonhaltig ist, gewonnen. Da das Hartblei auch einige Procent Zink enthält, so geht dieses beim Ausschmelzen mit in den Antimon über und verhält sich dasselbe im Letternmetall immer als ein unverträglicher, chikanöser Geselle. Ist auch nur die geringste Quantität darin vorhanden, so wird sich auf seiner Oberfläche in der Gießpfanne fortwährend Schaum oder Mus bilden, das der Gießer immer erst bei Seite zu schieben hat, wenn er mit dem Löffel das flüssige Metall erreichen will. Aus diesem Grunde ist auch die Benutzung des Hartblei's, von dem man auch im Harzgebirge ergiebige Quellen aufgefunden hat, für den Letternguß nicht zu empfehlen.

Daß aus den oben genannten Grundstoffen Blei, Antimonium regulus und Zinn auch ein sehr gutes Letternmetall herzustellen ist, beweisen uns die Engländer. Das englische Fabrikat zeigt eine feine gleichmäßige Krystallisation im Bruch und ist von einer Härte und Dauerhaftigkeit, die das deutsche Letternmetall der Neuzeit in dem Grade bis jetzt noch nicht aufzuweisen hatte. Das deutsche Fabrikat hat ein minder festes und feines krystallinisches Gefüge; sehr häufig ergeben die Typen harte und weiche Stellen, und auch die mehr silberweiße Farbe des englischen Fabrikats fehlt dem unsern; — wir bemerken noch immer an unsern Typen die grauweiße Bleifarbe: Alles Merkzeichen, daß die Verbindung zwischen dem Blei und Antimon keine so innige ist, wie bei dem englischen Fabrikat. Ich bin keiner von denen, die da meinen, daß Alles, was vom Auslande kommt, unbedingt besser sei, als deutsches Fabrikat. So viel aber steht fest, daß in England, wo das Letternmetall überhaupt einen eigenen Industriezweig bildet, rationeller bei dessen Anfertigung verfahren wird, als in Deutschland, und dürfte zum Beweise dessen eine nähere Beleuchtung des Zeugmachens, wie es bei uns geschieht, hier am rechten Orte sein.

Die gewöhnliche Regel beim Legiren resp. Vereinigen schmelzbarer Stoffe ist die, daß der am schwersten schmelzende Stoff zuerst in Fluß gebracht wird; dann kommt der leichter schmelzbare Stoff hinzu, der natürlich sofort in Fluß geräth und die vorherigen Hitzegrade vermindert. Beim Letternmetall wird diese Regel nicht beobachtet, sondern derselben entgegengesetzt verfahren. Das Blei, mit einem Schmelzpunkt von 312° C., wird zuerst in den eisernen Schmelzkessel gethan. Der in kleine Stücke zerklopfte Antimonium regulus kommt sodann hinzu; er schmilzt aber nicht sogleich, denn sein Schmelzpunkt steht um 120° C. höher als der des Bleies. Die Folge davon ist: das Blei muß auf 432° C. erhitzt, also um 120° überhitzt werden, wenn es den Antimonium regulus auflösen soll. Durch fortwährendes Umrühren sucht man beide Metalle dann inniger zu vereinigen, und zuletzt, um dies besser zu erzielen, werden noch ein Paar Pfund Zinn hinzugesetzt.

Wie schwer auf diese Weise eine innige Vereinigung zwischen Blei und Antimon herzustellen ist, mag auch noch der Umstand darthun, daß der Antimon als specifisch bedeutend leichter immer nach oben strebt und in Form von weißen Dämpfen zu entrinnen sucht. Etwas fliegt immer davon; das Viel oder Wenig hängt nur von der mehr oder weniger aufmerksamen Arbeit ab. Ob die Ueberhitzung den Bleiatomen schadet? Diese Frage lasse ich für besser Unterrichtete offen. So viel steht nun einmal fest, daß mit einer großen Genauigkeit zu Werke gegangen werden muß, und es wäre wünschenswerth, daß dieser Gegenstand einmal von einem Chemiker von Fach in die Hand genommen würde. Außer einer genauen Anleitung beim Schmelzen wäre namentlich ein genau-richtiges Mischungsverhältniß festzusetzen; einige Pfund mehr oder weniger von dem einen oder dem anderen Metalle ergeben manchmal ein ganz anderes Resultat. Jedenfalls tappen wir bei diesem Verfahren noch ziemlich im Finstern.

Den Antimonium regulus zuerst zu schmelzen, sagt



Lith. v. A. Waldow, Leipzig.

man, gehe aus dem Grunde nicht an, weil er, sobald er flüssig wird, theilweise in Form von weißen Dämpfen davonfliegt. Sollte es aber nicht möglich sein, ihn auf irgend eine Weise festzuhalten? Beim Reguliren ist er doch im Ofen oder Schmelztiegel zu halten! — Eine bessere Vereinigung beider Metalle würde jedenfalls erzielt, wenn dieses Verfahren irgend wie zu ermöglichen wäre.

Hin und wieder hört man, daß diese oder jene Schriftgießerei ihrem Schriftzeug Kupfer zusetze, und hat man sich auch schon daran gewöhnt, durch diesen Kupferzusatz die bessere Qualität des Metalles als selbstverständlich vorauszusetzen. Kupfer ist aber nichts weniger als ein guter Gesellschafter im Letternmetall; es macht dasselbe zwar hart, aber auch sehr spröde. Dagegen ist das Zinn ein sehr guter Gesellschafter in demselben. Das wußten die Engländer längst und ist die Güte ihres Letternmetalls auch in dem großen Zinngehalt desselben zu suchen. Das Zinn giebt dem Letternmetall — richtig ausgedrückt — eine zähe Härte und somit eine große Dauerhaftigkeit.

Um wieder auf unsere jetzige Methode des Zeugmachens zurückzukommen, so werden, wenn der Antimonium regulus sich mit dem Blei vereinigt, noch einige Pfund Zinn zugesetzt, wie schon oben erwähnt. Der jetzt fertige Zeug wird sodann mit der Kelle aus dem Schmelzkessel geschöpft und in kleine Formen gegossen, um ihn in handlichen Stücken von circa 5 bis 25 Pfund aufbewahren und nach Bedürfniß an den Gießer abliefern zu können. Von letzterem werden diese Stücke noch mit dem Hammer zerkleinert, und in die Schmelzpfanne des Gießofens gethan, wo der Schriftzeug dann endlich seiner Bestimmung, durch den Guß in Typen verwandelt zu werden, entgegen geht.

Das Gießen mit dem Hand-Instrument.

Der Factor oder Justirer richtet das Instrument, welches für den Guß einer Schrift benutzt werden soll, für Kegel, Linie und Weite passend her. Für den Kegel wird der richtige Kern eingesetzt, die Weite (resp. Breite der Type) wird durch die Stellung des Kernes erzielt und die genaue Linie durch eine Schraube am Sattel regulirt. Der erste Buchstabe, der zum Guß kommt und wonach das Instrument gerichtet wird, ist das m.

Es mag hier noch die Bemerkung Platz greifen, daß ein und dasselbe Gießinstrument nicht für alle Kegel herzurichten ist, sondern daß höchstens Nonpareille, Colonel und Petit aus einem Instrumente gegossen werden können, und daß für Corpus und Cicero schon wieder ein anderes Instrument nöthig ist. Je größer die Schrift, desto größer muß auch der Einguß an dem Instrumente sein, und die untere kleine Oeffnung in diesem Einguß, durch welche das Metall unmittelbar in den für die Type bestimmten Raum fließt, muß so groß sein, daß sie ein Drittel von der Fußfläche der zu gießenden Type beträgt. Ist diese Oeffnung kleiner, so läuft der Guß nicht scharf genug aus, weil der dünnere Strahl des Metalles zu früh erkaltet; ist sie größer, so planscht das einfließende Metall gegen die Seitenwände und verhindert so wieder einen compacten scharfen Guß. —

Der Gießer empfängt nun das zugerichtete Gießinstrument und sämmtliche zu einer Schrift gehörigen Matern. Er beginnt den Guß, wie schon erwähnt, mit dem kleinen m, und bringt die ersten Abgüsse dem Factor zur Revision. Dieser legt dieselben auf den Beschlklotz, verschränkt mit den Probe-Buchstaben, wonach der Guß ausgeführt werden soll, hält das Beschblech darüber und untersucht die Höhe, die Linie und auch die Weite (resp. die Breite des Typenkörpers), ebenso auch, ob das Buchstabenbild im richtigen Winkel auf dem Typenkorper steht. Ist Alles in Ordnung, so beginnt der Guß. Der Gießer steht bei Verrichtung seiner Arbeit in einem der halbmondförmigen Einschnitte vor dem Ofen. Die Manipulation des Gießens ist bei dem deutschen Instrumente in folgende neun Tempi*) zu zerlegen:

1) Die beiden Instrument-Hälften auseinandergelegt angenommen, ergreift der Gießer das Hintertheil mit der linken, das Vordertheil mit der rechten Hand; das Ende der Feder ruht auf dem Absatz, welcher am Sattel angebracht ist; die Mater liegt, durch ein kleines Lederbändchen (gewöhnlich Schafleder) an der Wand des Vordertheiles.
2) Beide Instrument-Hälften werden aneinander gebracht. Der Daumen der linken Hand kommt auf die Mitte des Vordertheiles. Das Instrument wird dadurch von der linken Hand allein, gehörig zusammen, und überhaupt gehalten.
3) Die rechte Hand ist sonach frei. Der Gießer ergreift mit dem Daumen und den zwei Vorderfingern derselben, die Feder oder den Draht an der Bekleidung von schwarzem Fliederholz, Pfeifchen genannt, hebt ihr Ende vom Absatze des Sattels auf und stellt dasselbe auf den Aufsatz, d. h. in den Einschnitt oder das Grübchen der Matrize.
4) Die Rechte nimmt nun den Gießlöffel, holt mit ihm das nöthige geschmolzene Metall aus der Pfanne, setzt den Löffel an die Mündung des Eingusses und gießt das Metall durch Neigung des Löffels schnell ein.

*) Nach Prechtl's technologischer Encyklopädie, Art. Schriftgießerei.

5) Augenblicklich giebt man jetzt dem in der linken Hand gehaltenen Instrument einen Ruck nach sich zu und abwärts, dann aber ohne alle Unterbrechung sogleich eine schnelle Bewegung nach vorne. Durch die erstere wird das noch nicht erstarrte Metall in die Vertiefung oder Bildfläche der Mater, um sie gut auszufüllen, hineingetrieben, durch die letztere aber das überflüssige Metall aus dem Einguß zum Theil in die Pfanne zurückgeschleudert.

6) Der Gießer hat den Löffel weggelegt, faßt wieder mit den schon bezeichneten Fingern der rechten Hand die Feder, hebt ihr Ende aus der Mater und bringt es wieder auf die Staffel des Sattels.

7) Der Gießer legt ferner, da die Feder aus dem Wege ist, den rechten Daumen auf das Hinterende der Mater und drückt ab, d. h. er giebt einen Druck nach oben, wodurch die Mater sich vom Abguß, der noch im Instrument festhält, löst und er an dieser Hauptstelle frei wird.

8) Jetzt kommt der Daumen der linken Hand zurück auf die Seitenfläche der Fassung des Hintertheiles, die rechte Hand faßt das Vordertheil, beiden Hälften, oder besser nur der vorderen, giebt man eine kleine Schiebung, und nimmt dann beide Hälften auseinander, oder bestimmter, die vordere von der hinteren ab.

9) Man häkelt die gegossene Type heraus. Sie bleibt nach dem Oeffnen des Instruments in der einen oder in der anderen Hälfte, manchmal ziemlich fest hängen; da man jetzt in jeder Hand eine Hälfte hält, so faßt man mit den Haken derjenigen, welche die Letter bereits verlassen hat, diese oben am Anguß, und macht sie gänzlich los.

Es ist selbstverständlich, daß alle diese Tempi bedeutend schneller ausgeführt werden, als die Beschreibung derselben zu lesen Zeit erfordert. — Wie viel Typen ein Gießer auf diese Weise täglich zu gießen vermag, hängt von der Geschicklichkeit und Geschwindigkeit desselben ab. Mancher Gießer bringt beim besten Willen nicht mehr als 3000 Stück fertig, während andere es wieder bis auf 6000 und 7000 Stück zu bringen vermögen. —

Sobald die bestimmte Stückzahl Typen aus einer Mater gegossen (wofür die betreffenden Gießzettel, von welchen weiter oben einer als Beispiel gegeben wurde, als Norm dienen), wird dieselbe aus dem Instrumente herausgenommen und eine andere dafür eingesetzt, — nach dem m beispielweise das a. Linie und Weite ist jetzt von dem Gießer nach dem zuerst gegossenen Buchstaben herzurichten. Je nach dem der Materkörper breiter oder schmäler, wird der Kern seitwärts entweder mehr hinaus- oder hereingerückt. Die ersten Abgüsse erhält dann wieder der Factor zur Revision, und geht die Arbeit auf diese Weise bis zur letzten Mater der zu gießenden Schrift fort.

Die Typen-Gießmaschine.

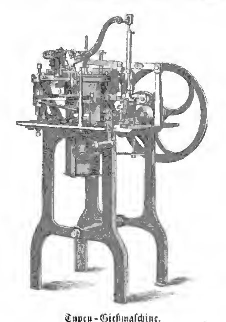
Die erste Gießmaschine ist englischen Ursprungs und wurde vor circa vierzig Jahren von William M. Johnson in London erfunden. Sie kam damals indessen noch nicht in allgemeinen Gebrauch und zwar wahrscheinlich deswegen, weil die auf ihr producirten Lettern zu porös und somit nicht dauerhaft genug ausfielen. Lange Zeit noch nach Erfindung dieser ersten Gießmaschine bleibt daher das bisher übliche Verfahren, Lettern zu gießen, gängig, bis in der ersten Hälfte der vierziger Jahre eine praktikablere Lettergießmaschine aus der Anstalt von David Bruce dem Jüngeren in New-York hervorging, dessen Erfindung indessen einem Dänen, Namens Brandt, der sich damals in New-York aufhielt, zuzuschreiben ist.

Die erste Verbreitung auf dem europäischen Continente erhielt diese Maschine im Jahre 1845 durch den um die Typographie hochverdienten Eduard Hänel in Berlin. Hänel war überhaupt der erste, welcher mit kräftiger Hand die Schriftgießerei aus ihrem seit Jahrhunderten festgewurzelten Schlendrian riß und einer bis dahin nie geahnten Entwickelung entgegenführte. Er hatte damals dem von Amerika herübergekommenen Erfinder eine Werkstätte in seinem Etablissement eingeräumt, wo dann die ersten Maschinen gebaut wurden. Hänel brachte die Erfindung durch Kauf an sich und nahm für den Preußischen Staat ein Patent darauf.

Unter den beiden Gehülfen, mit denen Brandt arbeitete, befand sich wieder ein Däne, Namens Möller. Dieser ging später nach Leipzig zu F. A. Brockhaus, aus dessen mechanischer Werkstätte kurze Zeit darauf die sogenannten Brockhaus'schen Gießmaschinen hervorgingen. Möller hat sich seitdem als ein tüchtiger speculativer Kopf gezeigt und manches für die graphischen Künste nützliche Instrument aus dieser Werkstätte hervorgehen lassen.

Da die Gießmaschinen zu Anfang noch ziemlich verbesserungsfähig waren, so durfte es nicht auffallen, daß dieselben nicht blos außerhalb des Preußischen Staates, sondern auch in Berlin, mehr oder weniger anders construirt, nachgebaut wurden. In Berlin waren es namentlich die Maschinen des Mechanikers Kisch, welche sich einen guten Ruf erwarben. In Süddeutschland waren es wieder die Maschinen des Mechanikers Steiner in München, die zu Anfang der funfziger Jahre durch ihre zweckmäßige

Construction und solide Ausführung weite Verbreitung fanden. In der Neuzeit ist die mechanische Werkstätte von Richard Kühnau in Leipzig eine von denjenigen, Bestellung von mehreren Centnern auszuführen ist, und demnach die Mater nicht so schnell gewechselt zu werden braucht; denn das Gießinstrument (welches große Aehn-



Typen-Gießmaschine.

Neueste verbesserte Construction.

Von Richard Kühnau in Leipzig.

welche die vorzüglichsten Gießmaschinen liefert. Ich werde bei Beschreibung anderer Schriftgießerei-Instrumente noch zum Oesteren auf diese Firma zurückkommen. —

Der Mechanismus der Typen-Gießmaschine ist etwa folgender: in einem über einem Ofen stehenden Kessel befindet sich eine Druckpumpe, die von Zeit zu Zeit einen Strahl des geschmolzenen Lettermetalls ausspritzt. Im Augenblicke des Ausspritzens neigt sich das Gießinstrument auf die Ausgußöffnung und drückt sich dort fest, um den Metallstrahl aufzunehmen. Darauf entfernt sich das Gießinstrument vom Kessel, öffnet sich und wirft einen Buchstaben aus; dann schließt es sich und sitzt in dem Augenblicke wieder auf der Ausgußöffnung der Pumpe, wo die nächste Ausspritzung erfolgt. Auf diese Weise lassen sich in einem Tage ca. 20,000 bis 25,000 fehlerfreie Buchstaben herstellen, d. h. wenn von der in Arbeit befindlichen Schrift große Haufen zu gießen sind, — mit andern Worten: wenn von dieser Schrift eine größere lichkeit mit dem weiter oben ausführlich beschriebenen englischen Handgußinstrument hat) muß auch hier, ebenso wie beim Handguß, für jedes andere Schriftzeichen besonders vorgerichtet werden. — Die Maschine wird durch eine Kurbel, an der sich ein kleines Schwungrad befindet, von einem einzigen Arbeiter in Bewegung gesetzt.

Zur näheren Erläuterung diene noch Folgendes. Beim Oeffnen des Gießinstruments hebt sich das Hintertheil desselben sammt der Matrize, welche in dem sogenannten Materkasten befestigt ist, mit der gegossenen Letter von dem Vordertheil ab und streift dabei an einem Haken vorbei, dessen Spitze die Letter ganz nahe am Kopfe trifft, solche dadurch aus der Mater löst und das regelmäßige Herausfallen aus dem Instrumente bewerkstelligt. Es liegt darin nichts Zufälliges, daß der erwähnte Haken die Letter so nahe am Kopfe faßt; je weiter davon ab, desto eher ist der Buchstabe in Gefahr, lädirt zu werden. Die Vorrichtung, daß die gegossene Letter beim Oeffnen des

Instruments nicht ein Mal in dieser, das andere Mal in jener Hälfte desselben haftet, wie beim Handguß, sondern immer in dem sich abhebenden Hintertheile sitzen bleibt, besteht in einer kleinen runden, stiftartigen Erhöhung, die sich im Kerne des Hintertheiles befindet; durch dieselbe wird hier die Letter ein wenig fester gehalten als an dem glatten Kerne des Vordertheils. An der gegossenen Letter markirt sich dieselbe natürlich als eine kleine runde Vertiefung, die sich an der einen Kegelseite ziemlich nahe am Kopfe derselben befindet. — Für den Buchdrucker ist diese kleine Vertiefung das gewöhnliche äußerliche Merkmal, ob er es mit Maschinen- oder Handguß zu thun hat. —

Bei den kleineren Maschinen, d. h. bei den Maschinen, auf welchen die ganz kleinen Kegel und die Brodschriften gegossen werden, kann die Kurbel in fortwährender Bewegung erhalten werden nicht nur, weil die Kraft der Feder, durch welche der auszuspritzende Metallstrahl in der Pumpe den nöthigen Druck erhält, leichter zu überwinden, sondern auch, weil der Körper der Typen kein so bedeutender ist, als daß er nicht in dem Augenblicke, wo er im Gießinstrumente seine Form erhält, auch vollkommen erstarren sollte, um sofort ausgeworfen werden zu können. Bei den Schriften für größere Kegel muß aber bei jeder Umdrehung die Kurbel angehalten werden. Hier hat die erwähnte Feder einen viel größeren Druck auf den Kolben in der Pumpe auszuüben und muß deshalb bedeutend stärker sein; auch erfordert die größere Quantität des Metalles, welches die Type beansprucht, schon etwas mehr Zeit zum vollständigen Erstarren.

Bei dem Guß solcher Typen, die über den Textkegel hinausgehen, die also sehr viel Metall in Anspruch nehmen, hebt man sogar nach jedem Gusse die Kurbel noch einmal, wodurch eine zweite Metall-Ausspritzung für dieselbe Type erfolgt. Da die erste Ausspritzung nicht alles für dieselbe erforderliche Metall zu liefern im Stande ist, so muß durch die zweite Ausspritzung der Körper der Type eben vervollständigt oder ergänzt werden.

Da das Letternmetall ein Körper ist, welcher zu der in Rede stehenden Verarbeitung durch bestimmte Hitzgrade flüssig erhalten werden muß, und da jeder Tropfen, der durch das Pumpwerk irgend wo anders hin verspritzt wird, leicht die Maschine sowohl wie das Gießinstrument in Unordnung bringen kann, so ist es am zweckmäßigsten, wenn die Bedienung der Maschine durch einen gelernten Schriftgießer geschieht, der auch die Kurbel mit der Hand in Bewegung setzt. Nur durch aufmerksames Beobachten der arbeitenden Hauptheile der Maschine und, sobald sich eine Unregelmäßigkeit zeigt, durch sofortiges Anhalten derselben kann verhütet werden, daß keine Ausschußbuchstaben mit unterlaufen und überhaupt größere Störungen eintreten. —

Die mit der Maschine gegossenen Lettern zeigen ein vollkommen so scharfes Buchstabenbild, wie die durch den Handguß hergestellten. Nur sind die ersteren etwas leichter als die letzteren, weil kein Nachsenken des Metalles, wie es beim Handguß durch die erwähnte Handbewegung*) geschieht, stattfindet, und der Typenkörper demnach im Innern etwas poröser bleibt. Letzteres ist indessen kein Fehler und beeinflußt die Haltbarkeit der Typen fast gar nicht. Wohl aber ist der Besteller resp. Buchdrucker dabei bedeutend im Vortheil: auf einen Centner Corpusschrift z. B. gehen ca. 40,000 Buchstaben Handguß: — Maschinenguß dagegen ca. 48,000 Buchstaben.

Die Gießpumpe.

Im vorigen Abschnitte haben wir gesehen, daß bei Schriften größeren Kegels durch eine einmalige Umdrehung der Kurbel an der Maschine der ausgespritzte Metallstrahl nicht hinreicht, um die zu gießende Type vollständig herzustellen, sondern daß dies durch nochmaliges Heben der Kurbel resp. durch eine zweite Ausspritzung erst erreicht wird. Da nun der Kegel der Schriften sich allmälig immer mehr und mehr vergrößert, wo auch die zweite Ausspritzung der Maschine nicht mehr genügen würde, so benutzt man eben zu solchen Schriften die Gießpumpe, weil hierbei der Vortheil, den die Gießmaschine durch schnellere Production namentlich bei den Brodschriften bietet, ohnehin aufgehoben wird.

Für gewöhnlich sind die Kegel von Doppelmittel bis etwa zu vier Cicero diejenigen, die der Gießpumpe am meisten zufallen; aber auch für die sogenannten „Zehn-Pfund-Bestellungen" von Schriften oder Einfassungen auf etwas kleinerem Kegel, bei denen es sich nicht lohnt, ein Maschinen-Gießinstrument herzurichten, ist die Gießpumpe ein bequemes Instrument. —

Die Gießpumpe besteht entweder aus einer kleinen Handpumpe, welche in die Pfanne eines gewöhnlichen Gießofens eingesetzt wird, oder Pumpe und Ofen sind als zu einander gehörig, von vornherein mit einander verbunden, wie die in nächster Nummer folgende Abbildung es veranschaulichen wird.

*) Siehe weiter oben unter der Rubrik „Das Gießen mit dem Handinstrument," 5. Tempo

(Fortsetzung folgt.)

Monats-Correspondenz aus Frankreich.

Der unermüdliche Zeichner, der geniale Urheder schon so vieler typographischer Meisterwerke, Gustav Doré, ruft gegenwärtig aufs Neue die Aufmerksamkeit des lesebegierigen Publikums durch die Veröffentlichung seiner illustrirten Lafontaine'schen Fabeln hervor. Dieselben erscheinen in wöchentlichen Lieferungen von 16 Seiten klein Folio, zu dem Preise von 50 Centimes (4 Ngr.) Das vollständige Werk, aus einigen 60 Lieferungen bestehend, wird 70 bis 80 Compositionen von je einer ganzen Seite enthalten, sowie 248 größere Zeichnungen und Symbole zu Anfang und zu Ende jeder Fabel.

Diese Fabeln bilden eine Blume mehr in dem reichen Kranz seiner Werke, oder materiell zu sprechen, häufen um einige Hunderte die fabelhafte Summe seiner Schöpfungen, die ich nur ganz leise flüstern will, weit auch sie mir unglaublich scheint, — — Fünfzigtausend. Doch sei dem wie ihm wolle, hunderte von Büchern sind durch sein Genie hervorgerufen worden, seine stete Vervollkommnung des Holzschnittes war ein ewiger Sporn zur Verbesserung des Illustrationsdruckes, sein Name verwebt sich zu innig mit der Buchdruckerkunst, als daß wir nicht seiner etwas umständlicher erwähnen sollten.

Gustav Doré ist in der alten, einst deutschen Reichsstadt Straßburg im Jahre 1832 geboren; er zählt somit erst 35 Jahre und datirt demnach seine Popularität schon länger als 10 Jahre. Eine der glorreichsten Episoden der algerischen Kriege gab dem Knaben Gelegenheit seiner stets an den Tag gelegten Zeichenwuth ein würdiges Object zu unterbreiten, nämlich die Belagerung von Mazagran, im Jahre 1840, wo 123 Franzosen, unter dem Befehl des Hauptmann Lelièvre, den Sturm von 12,000 Arabern aushielten. Der achtjährige Doré füllte ganze Bücher mit dieser Episode, und es blied ihm seitdem der Hang für nie endenwollende — Croquis.

Auf einer Ferienreise nach Paris brachte er sorgfältigst einen Vorrath seiner Zeichnungen mit, unterbreitete dieselben verschiedenen Herausgebern und ließ sich schriftlich von ihnen bestätigen, daß sie schon einige Sous werth wären. Diese Certifikate schickte er seinen Eltern nach Straßburg, ihnen anzeigend, in Paris bleiben zu wollen, wo er auch seine Studien beendete ohne seinem Vater einen Pfennig zu kosten. Seit dieser Zeit überfluthet er Paris mit seinen Bildern und anstatt sich zu erschöpfen, nehmen seine Ideen nur immer höheren Schwung, werden seine Künstlertalente immer mehr geschätzt. Haben vor einigen Wochen die Journale nicht mitgetheilt, daß sich eine Verleger-Association gebildet hätte, um Doré 400,000 Fr. für die Illustrirung eines einzigen Werkes anzubieten? Haben ihm seine vorhergehenden Arbeiten nicht die Hälfte mehr als erwähnte Summe eingetragen?

Wer in der Laufbahn Doré's diese Daten und seine Werke betrachtet, wird gewiß Verwunderung über eine derartige Thätigkeit empfinden. Schon 1848 arbeitete er für das "Journal pour rire;" einige Zeit hierauf erschuf er in Gemeinschaft des berühmten Karrikaturisten Philippon "Le Musée anglo-français," wo er jene großen Folio-Holzschnitte improvisirte, welche noch heute gewisse illustrirte Journale ihren Abonnenten als Neues auftischen, natürlich mit veränderter Unterschrift.

"Le Journal pour tous," "la Semaine des Enfants," "l'Illustration," ja alle illustrirten periodischen Journale suchten Doré als Mitarbeiter auf. Doch neben den Journalen vergaß er durchaus nicht die Bücher: heute war es "Rabelais," in seinen kecken Possen, morgen war es die Legende vom ewigen Juden, wo er in großen Zeichnungen die Phantome des Ahasverus wiedergab. Die "Contes drolatiques" von Balzac schmückte er mit scherzhaften Bildern; die "Essais" von Montaigne vereinigten den Reiz der Schilderung mit scharfem Verstand; "les Contes de Perrot," erzählen den Kindern die nicht lesen können, ganze Geschichtchen, u. s. w.

Drei große Publikationen bilden übrigens einen Hauptpunkt im Künstlerleben Doré's. Diese Werke sind: "L'Enfer" von Dante, "Don Quixote," "La Bible."

"L'Enfer" und "La Bible" eröffneten seiner grandiosen und dramatischen Imagination einen Raum ohne Grenzen. "L'Enfer" ist wirklich schauerlich; man fragt sich was abschreckender, das Theater selbst oder dessen Aufführung, wo alle Winkel, wo alle Bewohner von einem ewigen Alpdrucke verfolgt scheinen. Geist und Auge findet eine würdige Vorstellung des großen florentinischen Werkes, dessen Illustration für seine beste Arbeit angesehen wird.

Die "Bible" ist eine weite Welt, hald reell, hald fantastisch, großartig und liedlich, wo Idylle und Drama sich vermischen oder aufeinanderfolgen, wo die Geschichte des Himmels beendigt und die der Erde beginnt, wo die übernatürlichen himmlischen und höllischen Wächter sich hinter den Naturkräften verbergen, wo Alles vor Jehovah zittert, Alles auf die Milde von Jesus hofft. Das ganze Leben eines Künstlers ist oft kaum hinreichend ein solches Werk zu illustriren. Doré hat dasselbe mit 220 großen Bildern geschmückt, deren größte Anzahl durchaus dem Gegenstande würdig sind.

370 Compositionen besitzt das Meisterwerk Cervantes, Don Quixote. Geist und Humor ist über diese scharmanten

Vignetten ausgegossen, und der Hidalgo und Sancho Pansa sind so drollig in ihrer Verschiedenheit, daß sie selbst die wenigen traurigen Scenen, die sie erleben, erheitern.

Doré imponirt in allen seinen Zeichnungen mittelst seiner großen malerischen Effecte, die ihm gar so wenig Mühe verursachen; er realisirt spielend diese Pracht der Landschaften, diese nie bestandene Architektur und Trachten. Was ihn namentlich charakterisirt ist der kräftige Contrast von Licht und Schatten, die Scenirung der Personen, seine Perspective. Er ist deßwegen nicht ohne Fehler, er erzeugt deren vielleicht mehr als mancher andere, aber denke man an seine Fruchtbarkeit, an seine Schnelligkeit im Arbeiten. Die Künstler, seine Collegen, mögen ihm dieses oder jenes vorhalten, das Publikum denkt anders, und seine Popularität steigert sich mit jedem Tage.

Der Name und die Werke sind überall bekannt und geschätzt. England namentlich mochte ihn beschäftigen. So illustrirt er in diesem Augenblicke für Londoner Verleger Shakespeare's Werke; Zeichnungen für die Tennyson'schen Gedichte hat er schon früher verfertigt, und man verlangt außerdem von ihm große Compositionen für Kupferstiche zur englischen Ausgabe der "Travailleurs de la mer."

Mit allem diesem erscheinen, wie ich schon im Anfang erwähnte, die Lafontaine'schen Fabeln. — x. —

Monats-Correspondenz aus England.

Ich brachte gestern drei höchst interessante Stunden in der rühmlichst bekannten hiesigen bedeutenden Buchhandlung von N. Trübner & Co., Paternoster Row, zu. Ich glaube ich kann rückhaltslos behaupten, daß die ganze Welt nicht ein zweites Geschäft dieser Art aufzuweisen hat. Die Firma steht in directer Verbindung mit allen, selbst den entlegensten Theilen der Erde und der Reichthum an Werken aus allen Theilen der Wissenschaft aller Herren Länder, sowie namentlich an chinesischen und japanesischen Original-Drucksachen, ist ebenso großartig als überraschend. Herr Trübner ist selbst ein Linguist von großem Verdienst und sonach um so mehr geeignet diesen wichtigen Theil (die orientalische Literatur) seines ausgedehnten Geschäfts persönlich zu leiten und zu überwachen. Ich werde später öfter Gelegenheit haben, in diesen Spalten auf eine von dieser Firma monatlich unter den Titel "*Trübners Record of Oriental and Indian Literature*" publicirte Bibliographie zurückzukommen, die dem Sprachforscher und dem Bibliophilen reiche Quellen erschließt. Ich kann bei dieser Gelegenheit nicht umhin der directen Ursache zu erwähnen, die mich gestern nach 60, Paternoster Row führte: es galt meinen Freund, den Quäker John Bellows aus Gloucester, den bewährten Gutenbergs-Jünger und Drucker des "*Printer's Register*," bei Herrn Trübner einzuführen. Enthusiast in Bezug auf Alles, das mit den graphischen Künsten zusammenhängt; unermüdlicher Sprachforscher, und als solcher persönlicher Freund des Professor Max Müller in Oxford, dankt John Bellows den weiten Kreis seines Wissens, dessen man erst nach längerem Bekanntsein mit ihm so recht gewahr wird, vorzugsweise einem energischen, ununterbrochenen und durch eine hohe Intelligenz geförderten Selbststudium. Vor einiger Zeit fiel er auf die Idee, ein wirklich praktisches englisch-französisches und französisch-englisches „Taschen"-Wörterbuch zu bearbeiten und auf seine eigenen Kosten in elegantester Ausstattung zu drucken. Jahrelange angestrengte Arbeit an diesem seinem Favorit-Unternehmen ist jetzt einem entschieden günstigen Erfolge nahe. Das Buch wird, bei einer rigorösen Vollständigkeit, nicht mehr als acht Loth wiegen, in Wahrheit bequem in der Westentasche zu transportiren sein, und eine wahre Gemme im Druck, Papier und Einband darstellen. Die Schrift (Brilliant von Miller & Richard in Edinburg) ist eigens dafür gegossen, das Papier (ein mattes Gelb oder Chamois) besonders dafür fabricirt; der Einband ist für sämmtliche Exemplare gleich: feines Leder mit Goldschnitt; das Format einer Druckseite beträgt 4 : 2½ englische Zoll!!... Auf den zwei Titelseiten werden die folgenden weltbekannten Verlags-Firmen erscheinen: London, N. Trübner & Co.; Paris, Plon; Leipzig, F. A. Brockhaus; Philadelphia, Lippincott & Co.; Brussel, Klaassen; Calcutta, George Wymann & Co.; Sydney und Melbourne (Australien), Gordon & Gotch; Madrid (noch unbestimmt). Prinz Lucien Bonaparte hat in einem schmeichelhaften Briefe die Dedication des Werks acceptirt. Das demselben zu Grunde liegende System ist ebenso neu als es originell und evident praktisch ist.

Ein gewisser Herr Cumming in Edinburg hat eine neue Ablege-Maschine erfunden; er hat das erste Exemplar soeben vollendet und wird dessen Leistung von der Presse sehr gepriesen. Der Erfinder ist Photograph. Der Mechanismus besteht in einem mit Zink bedeckten Tische, in dessen Mitte sich ein langer, 6 Zoll breiter Schieber befindet, der sich vor- und rückwärts bewegt und kreuzweise in eine Anzahl kleiner Behältnisse abgetheilt ist, welche die nach einem mathematischen Princip abgetheilten Buchstaben-„Klassen" aufnehmen, ehe diese schließlich ihrem alphabetischen Werthe nach getrennt werden. An der einen Längenseite des Schiebers, auf einem fixirten

Theile des Tisches, sind acht „Zufuhr-“Kanäle, welche die zum Ablegen bestimmte Schrift Zeile nach Zeile empfangen.

Die Typen sind nach einem andern mathemathischen Princip signirt; und während ein auf dieselben ausgeübter Druck sie durch die Kanäle treibt, in welche sie gelegt sind, verhindert eine in Uebereinstimmung mit dem Centralschieber operirende Stahlspitze deren Austreten, bevor diejenige Abtheilung des Schiebers, in welche die respectiven Typen hineingleiten sollen, sich zu deren Aufnahme präsentirt, in welchem Augenblick die obenerwähnte Stahlspitze der Signatur der betreffenden Type sich gegenüber befindet und diese, nachdem so der gegen die fortschnellende Kraft ausgeübte Widerstand beseitigt ist, austritt. Bei einer mäßigen Bewegung separirt und classirt die Maschine 1200 Typen in der Minute. Drei Knaben (oder Mädchen) sind zu ihrer Bedienung erforderlich. Einer führt der Maschine die Satzzeilen zu; ein Zweiter nimmt die separirten Buchstaben heraus und legt sie in ihre respectiven Fächer im Kasten; ein Dritter endlich dreht das Triebrad. Dieses letztere kann entweder durch Hand-, Dampf- oder hydraulische Kraft geschehen. Die die Maschine bedienenden Kinder brauchen nicht einmal das Alphabet zu kennen! — Der Preis einer solchen Maschine ist 65 Pfund Sterling. — So lange jedoch bei diesen, wie auch bei Setzmaschinen, eine besondere, für jede Buchstabenklasse andere Signatur nöthig, kann ich das Problem nicht als gelöst betrachten.

Der Londoner *"Daily Telegraph"* vom 10. Januar enthält die folgende Notiz: — „Es giebt viele Personen, welche, abgesehen von einer nur vorübergehenden Neugier, ein directes und positives Interesse haben, die Circulation von Zeitungen statistisch verbürgt zu kennen; die vollständige Abolition des Zeitungs-Zwangs-Stempels jedoch hat für weitere Kreise einen solchen statistischen Nachweis fast unmöglich gemacht. Unter so bewandten Umständen ist nur ein sicherer Weg offen, um den von Vielen gewünschten Nachweis zu führen; und wir haben ihn eingeschlagen, indem wir unsere Expeditions- und Publikations-Bücher der Revision einer Firma unterbreitet haben, die obenan steht in der Reihe der öffentlichen Buchführungs-Revisoren (public accountants); und wir geben hierunter deren Certificat in Bezug auf die tägliche Circulation unseres Blattes, basirt auf die mittlere Zahl derselben während des verflossenen Jahres.

— 16, Tokenhouse Yard, E. C., London, Dec. 31.

— Wir haben die Publications-Bücher der Zeitung *"The Daily Telegraph"* examinirt, vom 1. Januar 1866 bis dato, und bestätigen hiermit, daß die mittlere Zahl der während des obigen Zeitraums täglich gedruckten Exemplare sich auf 138,704 Exemplare belief.

— Coleman, Turquand, Youngs & Co.

Der bekannte geniale englische humoristische Zeichner John Leech (dessen Name auf deutsch Blutegel heißt) signirte alle seine Zeichnungen und Skizzen entweder mit seinem vollen Namen John Leech, oder nur mit J. L., oder mit einem Blutegel in einem Fläschchen. Das bekannte Londoner Blatt *"Notes and Queries"* sagt in Bezug darauf, daß man aus der Art und Weise der (stets links unten befindlichen) Signatur den Charakter der Zeichnung unzweifelhaft erkennen konnte. Der volle Name zeigte an, daß die Idee und das Subject der Zeichnung, sowie diese selbst, einzig und allein Schöpfung des Künstlers waren. Die Initialen J. L. besagten, daß Idee oder Subject ihm gegeben, und nur die Ausführung von ihm war. Der Blutegel im Fläschchen deutet an, daß Subject und Skizze von einer andern Person geliefert waren, und John Leech mit seinem unnachahmlichen Styl die Skizze in ein vollendetes Tableau umgeschaffen hatte.

Das Londoner *"Printers Register"* wird während der Dauer der Pariser Ausstellung einen eigenen Special-Berichterstatter dort halten, und eine Reihe von Original-Artikeln unter der Rubrik „Die Pariser Ausstellung“ seinen Abonnenten geben.

Man hat berechnet, daß das Einkommen des berühmten englischen Novellisten Charles Dickens (Boz) sich auf 5000 Pfund Sterling (etwa 35,000 Thlr.) jährlich beläuft. Als einen Beweis der großen Popularität, deren derselbe sich erfreut, führe ich die Thatsache hier an, daß das Weihnachts-Supplement seines Wochenblattes *"All the Year Round,"* unter dem Titel *"Mugby Junction,"* in 250,000 Exemplaren dies Jahr verkauft worden ist.

Herr A. Mackie in Warrington, der Erfinder der neuen Setzmaschine, sagt in einem Briefe an den Redacteur des *"Printers' Journal"* u. A. Folgendes: — „Ich kann nicht denken, daß irgend ein Erfinder von Setzmaschinen ernstlich an die Möglichkeit glaubt, damit die geschickte Handarbeit verdrängen zu können. Ich glaube im Gegentheil, daß die Ersteren den Werth der Letzteren erhöhen müssen und werden, da man unwissende Leute nicht an dieselben stellen wird..... Eine Besichtigung meiner Maschine wird jedem vorurtheilsfreien Beobachter die Ueberzeugung aufnöthigen, daß die Beschädigung der Typen durch dieselbe eine Unmöglichkeit ist. Das Gesicht derselben stößt auf eine aus Walzenmasse bestehende Unterlage, im Augenblick, wo dieselben den Winkelhaken erreichen.“ — Auf seine Ablegemaschine bezugnehmend, bemerkt Herr Mackie: — „Ich kann eine Lieferungs-

fähigkeit von 30,000 per Stunde garantiren; wenn mittelst Dampfkraft in Bewegung gesetzt, wird sie eine volle Stunde hindurch arbeiten, ohne daß nur Jemand sich der Maschine zu nähern braucht. Alle Buchstaben werden ausgesetzt aus der Maschine hervorgehen, ganz so wie sie für meine Setzmaschine gebraucht werden."

Ueber Woodbury's Photo-Relief-Druckmaschine höre ich, daß die ersten mit derselben angestellten Versuche über jede Erwartung günstig ausgefallen sind, sowohl in Bezug auf Schnelligkeit als auf Vorzüglichkeit des Resultats. Mit Benutzung der Gelatin-Tinte zieht er zwölf Exemplare per Minute ab; die Anwendung einer fettigen Farbe wird aller Wahrscheinlichkeit nach von einem gleich günstigen Erfolge gekrönt sein.

Perlmutter-Papier ist der Name, den man einer neuen Art von Papier gegeben hat, die durch die Herren Bowles & Gardiner, 49 Newgate Street, London, neuerdings auf den Markt gebracht worden ist. Es sieht recht hübsch aus und wird sich zu ornamentirtem Druck oder Luxus-Papierarbeiten ganz vorzüglich eignen. Es nimmt Buch- und lithographischen Druck gleich gut an. Zum Gegenkleben beim Einband von Büchern, vorn und hinten, für Visitenkarten, Albums und Papeterie aller Art ist es sehr zu empfehlen. Es wird in verschiedenen Farben-Schattirungen fabricirt und hat bereits zahlreiche Käufer gefunden.

Nachschrift. — Soeben wird von gut unterrichteter Seite mitgetheilt, daß Fabrikation und Importation des Perlmutter-Papiers in Frankreich streng verboten seien, weil dasselbe äußerst gefährliche giftige Substanzen in seiner Herstellung unentbehrlich mache.

Die Londoner Maschinenmeister haben nun auch einen verbesserten Tarif erlangt, der in den Hauptsachen — Arbeitsdauer und Bezahlung für die Ueberzeit — dem der Londoner Setzer analog ist.

Das Feuer, welches kürzlich den zwar kleinsten, doch entschieden werthvollsten Theil des berühmten Krystall-Pallastes zu Sydenham bei London zerstörte, hat u. A. auch die nahe dem tropischen Departement situirt gewesene Buchdruckerei und viele hier und in fernen Ländern durch die Buchdruckerkunst erzeugte Prachtwerke in Asche verwandelt, die meistens unersetzbar sind. Unter ihnen steht in erster Reihe eine dem Krystall-Pallast von König Friedrich Wilhelm IV. von Preußen geschenkte, im Jahre 1851 für die erste Londoner Industrie-Ausstellung eigens gedruckte und nur in 25 Exemplaren (davon 5 in England) existirende Prachtbibel. Ferner eine reiche und sehr werthvolle Autographen-Sammlung, die nur zur Ausstellung im Pallast geliehen war.

Das literarische Eigenthum des bekannten früheren Londoner Verlegers S. O. Beeton ward kürzlich im Auctionswege versteigert, und einige der Verlagsartikel realisirten ganz annehmbare Preise. Das Universal-Dictionnaire ward für 2500 Pfd. Stlg. verkauft, Madame Beetons Haushaltungsbuch für 3250 Pfd.; der Verkauf ergab als Total-Resultat, mit Inbegriff der Exemplare auf Lager, der Stereotypplatten u. s. w., nahe an 20,000 Pfd. Stlg.

Bezüglich der mehrfach in den Fachjournalen besprochenen neuen Erfindung, Buchdrucklettern aus vulkanisirtem Gummi zu gießen, zu deren Ausbeutung sich in Dalston (Ver. Staaten) eine Compagnie gebildet haben soll, veröffentlicht jetzt die „Englische Patent-Oberflächen-Druck-Compagnie" folgende Erklärung: — „Wir erklären hiermit, daß die Erfindung eine englische und hier wie auf dem Continent von Europa durch verschiedene Patente geschützt ist, deren erstes vor etwa drei Jahren ertheilt wurde. Das Verfahren, die Pressen, und die Druckproben werden in der Pariser Ausstellung in der Praxis gezeigt werden. Modelle und Erklärungen wurden unsererseits vor Jahren nach den Vereinigten Staaten geschickt, und unsere schlauen „Cousins" haben sich angeeignet, was wir mit schwerem Gelde bezahlt haben." — Lieber Himmel, das ist das Schicksal so mancher nützlichen Erfindung gewesen; und wenn hier die englischen Patentinhaber eine Schlappe und eine Lehre erhielten, so ist ihnen eben nur widerfahren, was nur ganz kürzlich erst die englische Regierung einem genialen deutschen Erfinder zu Theil werden ließ.

Der Netto-Profit von der Londoner *"Times"* im verflossenen Jahre soll sich auf über 50,000 Pfd. Stlg. belaufen haben.

Die englische Regierung verkauft jährlich Maculatur zum Betrage von 7000 Pfd. Stlg.

Ein neues, mit vielem Geschick redigirtes Special-Fachblatt erscheint seit 1. December in London unter dem Titel *"The Newspaper Press"* (Die Zeitungspresse). Eigenthümer und Redacteur ist ein Veteran der Tagespresse, Herr Alexander Andrews. Die Tendenz des Blattes ist, der englischen Journalistik, und dem Zeitungspersonal im Allgemeinen, schnelle und authentische Mittheilungen über Alles zu geben, was die englische und ausländische Zeitungs-Literatur und Presse betrifft. Es sind bis jetzt zwei Nummern erschienen, die ebensowohl von der Befähigung der Redaction für diesen speciellen Wirkungskreis Zeugniß ablegen, als sie die derselben bereits gewonnenen guten Bezugsquellen bekunden, die — mir gewordener Privatmittheilung zufolge — noch weit mehr

ausgedehnt werden sollen. Vom rein typographischen Gesichtspunkte aus betrachtet, ist das Blatt in allen seinen Arrangements ein fast perfectes Conterfei des *"Printers' Register,"* äußerst sauber und auf vorzüglich gutem Papier bei Alfred Gadsby in Crane Court, Fleet Street, gedruckt, und im Ganzen eine ebenso willkommene als werthvolle Bereicherung der englischen typographischen Literatur.

Die Herren Vickers & Harrington in London haben eine tabellarische Uebersicht der sämmtlichen in Großbritannien und Irland erscheinenden Zeitungen und Zeitschriften veröffentlicht, aus der das Datum der Begründung, der gegenwärtige Preis, die politische Farbung, und der Tag der Publication der nicht täglichen zu ersehen sind.

"The American Printer" ist der Titel eines kürzlich bei L. Johnson & Co. in Philadelphia erschienenen und von Thomas Mackellar herausgegebenen Handbuchs der Buchdruckerkunst (Preis in Philadelphia 1½ Dollar). Der Verfasser (der bekannte tüchtige Redacteur des *"Typographic Advertiser"*) ist Theilhaber des berühmten Schriftgießerei-Geschäfts von L. Johnson & Co. und ein ebenso practischer als durchaus competenter Typograph; es darf uns daher nicht wundern, wenn wir in obigem Buche eines der gelungensten dieser Kategorie finden. Namentlich excellirt dasselbe durch eine Eigenschaft, die von rechtswegen jeder lediglich den typographischen Kreisen gewidmeten Publication — gleichviel ob Buch ob Zeitung — eigen sein sollte: es ist frei von typographischen Fehlern, ebensowohl als von Verstoßen gegen die Grammatik. Es ist traurig, daß auf diesen Cardinalpunkt so wenig Sorgfalt verwandt wird. Eine jede derartige Publication sollte in sich selbst ein Meisterstück der Buchdruckerkunst repräsentiren.

Herr Robert S. Menamin, der Eigenthümer und Herausgeber des in Philadelphia erscheinenden *"Printers' Circular,"* schreibt mir unterm 26. November folgendermaßen: — „Bei uns haben die Gehülfen ebenfalls Conferenzen mit ihren Principalen gehabt. Hier in Philadelphia haben einige ganz freundschaftliche Versammlungen stattgefunden, deren Resultat ist, daß die Gehülfen den Principalen zur Evidenz dargethan haben, daß eine Erhöhung der Preise absolut nothwendig ist, um es ihnen möglich zu machen anständig leben zu können. Nachdem die Angelegenheit voll und reiflich discutirt worden, ist man zu einer Preiserhöhung von 5 Cents per 1000 m (nicht n) übereingekommen, und es ist ferner festgestellt worden, daß die übrigen Punkte des Tarifs dem entsprechend zu modificiren sind. Demzufolge werden in Zukunft die in Philadelphia zu zahlenden Preise folgendermaßen sein: — 50 Cents für 1000 m an Morgenzeitungen; 48 und 50 Cents für Bucharbeit und wöchentliche Zeitungen; 35 Cents die Stunde im gewissen Gelde bei Bucharbeit; 45 Cents die Stunde ditto in Morgenzeitungen. Das Minimum des gewissen Geldes ist 18 Dollars (1 Dollar = 1 Thlr. 12 Sgr.) Diese Aenderungen treten mit dem 1. Januar 1867 in Kraft. Hoffen wir, daß die Tage der Arbeitseinstellungen für immer vorüber sind!" —

Die Verleger Lippincott & Co. in Philadelphia (Ver. St.) haben kürzlich ein Buch von 740 Seiten für einen Herrn Ingersoll publicirt. Derselbe schreibt mit Rücksicht auf dasselbe an die *"Chicago Tribune"*: — Obgleich mein Werk zu einem so niedrigen Preise hergestellt, als irgend ein achtbares Haus es möglicherweise thun konnte, finde ich doch, nach sorgfaltiger Berechnung, daß ich hatte die Reise nach London machen, alle meine persönlichen Ausgaben bestreiten, mein Buch dort drucken lassen, die gesammte Auflage mit mir hierher zurückbringen, und bei alledem noch mehrere hundert Dollars ersparen können."

Die Stadt Boston in Amerika producirt augenblicklich 125 Zeitungen und Zeitschriften, darunter 8 tägliche.

Setzer und Drucker in Washington, der Hauptstadt der Vereinigten Staaten, erhalten jetzt folgende Salaire im gewissen Gelde: — 24 Dollars die Woche, bei einer Arbeitszeit von 8 Stunden für die Monate October bis März incl. und 10 Stunden von April bis September incl. Ueberzeit wird mit 50 Cents (½ Dollar) per Stunde, und nach Mitternacht mit 75 Cents bezahlt. Setzer und Drucker, die gewöhnlich berechnen, erhalten, wenn sie ausnahmsweise auf Zeit arbeiten, 50 Cents die Stunde (mehr wie dreimal so viel als in London, in Wahrheit fast viermal so viel).

Der Redacteur der *"Circleville Union"* (Ver. St.) erklärte bei seinem Rücktritt von der Redactionsführung, daß er während derselben achttausend Columnen nur für „Nahrung und Bekleidung" geschrieben habe; worauf ein Spaßvogel bemerkte, daß er dann wohl auf Jemandes Anderen Kosten logirt und nie Seife gebraucht habe.

Das mittlere tägliche Gewicht der durch die New-Yorker Post passirenden Briefe und Zeitungen beträgt 35 Tonnen!

In einem Zeitungs-Büreau in Sydney (Australien) befindet sich ein Anschlag zu dem Ende, daß der Redacteur nur gegen Bezahlung zu sprechen ist. Personen, die eine Audienz wünschen, werden angewiesen, am Eingang ein Eintrittsbillet zu lösen, mittelst dessen sie Zutritt zum Wartezimmer erhalten. Eine viertelstündige Audienz kostet

3 Schillinge (1 Thlr.), eine halbstündige 6 Sch., eine Stunde 10 Sch. u. s. fort.

Die Zahl der in Neu-Seeland während des Jahres 1863 per Post erhaltenen Zeitungen betrug 1,223,980; 1864 — 1,484,245; fortgeschickt wurden 1863 — 1,705,237; 1864 — 2,252,943.

Die monatlich erscheinende "*Fusi-Yama Gazette*" steht in der journalistischen Welt wohl einzig da mit Rücksicht auf ihre Herstellungsart. Sie wird an Bord eines der japanesischen Regierung gehörenden und von dem englischen Capitain Dundas befehligten Dampfschiffes gesetzt und gedruckt. Dieser Letztere sagt darüber: — „Ich bitte die mäßige Kritik, eingedenk zu sein, daß ich Redacteur, Berichterstatter, Setzer, Umbrecher, Corrector, Drucker und Laufbursche dieses Blattes — alles in einer Person — bin; außerdem Schiffscapitain. Ich brauche wohl kaum hinzuzufügen, daß es fast unmöglich ist, alle diese Functionen zu gleicher Zeit zur vollsten Zufriedenheit zu besorgen."

London, im März 1867. Th. Küster.

Die überflüssigen Bewegungen beim Setzen.

Die so mannichfachen zeitraubenden, öfters selbst lächerlichen Bewegungen der Setzer am Kasten verdienen eine größere Aufmerksamkeit, als wirklich geschieht.

Gleiche Gewandtheit beim Satze für Alle zu verlangen, wäre geradezu unmöglich; aber auf gleiche ruhige Weise am Kasten zu stehen und nach den Buchstaben zu greifen, liegt nur an dem Wollen der Setzer.

Die unnützen Bewegungen sind äußerst zahlreich, dank der Unachtsamkeit und Gleichgültigkeit der Lehrherren und Anführgespane. Was eine ernstliche Verweisung zur Zeit gewiß in den meisten Fällen hätte erzielen können, hat, außer der unnöthigen Ermüdung des Körpers, der Anstrengung der Brust, einen spätern kostbaren Zeitverlust zur Folge.

Es giebt Setzer, die täglich 12000, 10000, 8000, 6000 Buchstaben von gleichem Manuscripte setzen würden.

Was sind die Ursachen dieses großen Unterschiedes? — Wenn es nicht das Alter oder viele Korrekturen sind, ist es der „schlechte Griff."

Derjenige, welcher den Buchstaben zwei oder drei Kreise beschreiben läßt, ehe er denselben in den Winkelhaken bringt, oder mehrere male damit aufschlägt, ehe er einen an den anderen reiht, muß natürlich längere Zeit für 12000 n brauchen, als Jener, welcher spielend ergreift und ebenso schnell in den Winkelhaken bringt.

Den angewöhnten „schlechten Griff" so viel als möglich zu verbessern, ist daher gewiß empfehlenswerth, und wer in derselben Zeit, in welcher er 10 Buchstaben ergreift, nur 11 ergreifen lernen könnte, gewönne an jedem Hundert 10, an jedem Tausend 100, somit täglich 7 bis 800, wöchentlich 4 bis 5000, monatlich 16 bis 20000 oder einen Verdienst von mehr denn zwei Tagen.

Wie eine Verbesserung des „Griffs" statthaben kann, davon Nachstehend meine Idee:

Aller Mechanismus des Setzers beruht in dem Aufnehmen eines Buchstabens, sowie dessen gehöriger Aufstellung in den Winkelhaken.

Es wurde und wird zwar noch gelehrt, den Buchstaben allezeit so behutsam als möglich beim Kopfe zu greifen, dies ist aber von keiner Bedeutung; denn ob er beim Kopfe, beim Fuße oder sonst wo ergriffen wird, je nachdem der Einschnitt oben, unten, rechts oder links sichtbar ist, oder das Bild des Buchstabens von der Seite oder sonst wie gesehen werden kann, ist ganz gleichgültig oder sollte es wenigstens sein; für alle Fälle vermeidet man dadurch das Ergreifen des Buchstabens, dessen Zugang für den Augenblick, nach obiger Regel, unbequem war.

Es ist bald (ich möchte sagen, fast immer) der Daumen und der Zeigefinger, welche die Handlung des Ergreifens ausführen.

Eine wirkliche Gewandtheit im Setzen ist nur durch ein bedachtsames Ausheben und im Vermeiden aller zwecklosen und überstürzten Bewegungen möglich; darum beginne man vorerst mit vorsichtiger Langsamkeit und lasse nach und nach die vereinfachten Bewegungen sich ordnen, übermitteln und beleben. Die Finger werden ebenfalls dadurch die Eigenschaft erringen, Zwiebelfische in ihrer Stärke oder Schwache augenblicklich zu unterscheiden, und sich eine gewisse Sicherheit aneignen, die Buchstaben nicht so leicht fallen zu lassen. Lebhaftigkeit ist unbedingt dem schnellen Setzer nothwendig, aber sie ist nichts anderes als Ueberstürzung, sobald seine Bewegungen nicht in nützlichster Weise geregelt sind.

Mögen darum alle Jene, welche sich getroffen, resp. beeinträchtigt fühlen, in ihrem eigenen Interesse einige Festigkeit entwickeln, sich ruhig und aufrecht vor ihren Kasten stellen, die Buchstaben ergreifen, wie oben beschrieben, d. h. aus Sehen, Greifen und Setzen nur eine einzige schnelle Bewegung machen. Um nicht in die alten Fehler zurückzufallen, ruhe man, namentlich im Anfange, nach jedem Buchstaben einige Sekunden aus, damit Finger, Arm und Körper die nöthige Zeit gewinnen, sich die alte Ueberstürzung abzugewöhnen und der neuen Ordnung zu fügen.

Bei einiger Willensstärke garantire ich in Zeit von 14 Tagen die besten Erfolge. — x. —

Schriftprobenschau.

Die Gronau'sche Gießerei in Berlin veröffentlicht mit dem heutigen Heft wiederum zwei Blatt neuer Erzeugnisse. Das eine davon, mit den Mikroskopischen Schriften, wird für manchen unserer Leser von großem Interesse sein. Wir waren bisher immer in Verlegenheit, eine sich besonderes zu Druckfirmen 2c. eignende Schrift zu erlangen, aus dieser Verlegenheit sind wir nun befreit und selbst diejenigen Buchdrucker, welche sich nicht dazu verstehen wollen, die von dem genialen Mitinhaber einer berühmten Firma eingeführte kurze Bezeichnung „Typ." vor der Firma anzubringen, werden immer noch ihre Erzeugnisse nicht verunstalten, wenn sie nach guter alter Sitte „Druck von" oder „Buchdruckerei von" und die Firma aus dieser Schrift setzen.

Auch das Blatt mit den Einfassungen enthält einige sehr hübsche Sachen von denen sich die meisten mit Benutzung von Tonplatten zum Farbendruck eignen durften.

Von der Ruhl'schen Gießerei in Reudnitz liegt ein Blatt mit großen Plakathänden vor, unter denen sich die eine Sorte besonders durch originelle Zeichnung bemerkbar macht.

Im Annoncentheil unseres Blattes befinden sich neue Schriften der Herren Schelter & Giesecke in Leipzig. Da wir einen Theil derselben bereits auf dem Musterblatt des vorigen Heftes anwendeten, so bedarf es wohl einer weiteren Empfehlung nicht, da dieses Blatt hinlänglich ihre Verwendbarkeit zeigte.

Mannichfaltiges.

Am 11. Februar d. J. in der frühen Morgenstunde ist die Buchdruckerei von Bär & Hermann in Leipzig ein Raub der Flammen geworden. Das Feuer brach nach 2 Uhr auf noch unermittelte Weise aus und gewann eine so rasche Ausdehnung, daß eine Rettung nicht möglich war. Das ganze vierstöckige Haus brannte daher binnen kurzer Zeit nieder und nur die unteren Lokalitäten, in denen sich die Maschinen befinden, sind mit letzteren zum größten Theil erhalten worden. Die Setzersäle, namentlich der Saal in der zweiten Etage, die Buchbinderei und die Trockensäle sind mit gesammtem Inventar vollständig vernichtet. Viele Holzschnitte, desgl. Manuscripte von unersetzlichem Werthe sind verloren gegangen. Die Satinirmaschine stürzte vom dritten Stockwerk bis in's Souterrain herab. Am 12. Nachmittag fielen die Mauern ein. Verunglückt ist Niemand. Bei der den Leipziger Behörden stets nachzurühmende Bereitwilligkeit zu helfen, wo die Noth es erfordert, darf es nicht wundern, daß man den Abgebrannten die umfangreichen Räume des vorigen Jahr zum internationalen Lazareth dienenden Waisenhauses einräumte, so daß bereits ein Theil der zahlreichen Arbeiter wieder in Activität ist. Ein großer Theil unserer bedeutenden Gießereien werden die Firma durch schnelle Lieferung des Schriftmaterials in den Stand setzen, bald wieder mit allen Kräften zu arbeiten.

Satz und Druck der Beilagen.

Blatt 1. Schrift: Eine reichhaltige Sammlung und Es erscheint 2c. von Benj. Krebs Nachfolger in Frankfurt a. M. Laubsägearbeiten von Schelter & Giesecke in Leipzig. Leipzig, Verlag 2c. Aldine von Dresler in Frankfurt a. M.

Blatt 2. Nr. 1. Rand zusammengesetzt aus Dresler'schem Untergrund. Aeußere Ecken aus Gronau'schen Zügen und Epheuranken; innere Ecken von Schelter & Giesecke in Leipzig. Rechnung, Sixcord von Gronau. F. E. Hempel 2c. von Krebs in Frankfurt a. M. Ziel 3 Monat, u. baumwoll., Thrre Card von Schelter & Giesecke in Leipzig. Die übrigen Schriften von Dresler. Die Verzierungen bei Rechnung Gronau'sche Züge.

Nr. 2. Verzierungen Gronau'sche Züge. Buchdruckerei und Rechnung von Krebs in Frankfurt a. M. Druckarbeiten, Rechnungen, Programme, Vertabungsbriefe von Gronau in Berlin. Frachtbriefe von Schelter & Giesecke in Leipzig. Sämmtliche übrigen Schriften von Dresler.

Von dem Rahmen des Blattes 1 werden Clichés, sowie auch die Unterdruckplatte geliefert.

Correspondenz.

Herrn Richard M. in Dresden. Reiben Sie das Weiß recht stark an und setzen Sie ein ganz wenig feines Chromgelb hinzu, so werden Sie am Sichersten ein hervortretendes Weiß auf blauem Papier erzielen. — Herren K. & C. in Hannover. Unter Vermillon verstehen wir das feinste Zinnober-Roth. Deshalb hielten wir es auch nicht für nöthig, Ihnen diese Farbe zu senden, da Sie dieselbe jedenfalls selbst auf Lager haben. — Herrn J. G. in Parchim. Bessere Maschinenbänder wie die von Marr in Berlin sind uns nicht bekannt. Wir benutzen selbst keine anderen wie diese und sind sehr damit zufrieden. Reißen die Bänder bei Ihnen oft, so liegt dies wohl an der Stellung der Bandrollen, an schlechtem Zusammennähen oder daß dieselben sich irgendwo scheuern. — Herrn H. H. Bülach, Kanton Zürich. Wir haben mehrere passende Leute aufgefordert, sich der betreffenden Stelle wegen an Sie zu wenden, sind aber noch ohne Nachricht, ob Sie einen derselben engagirt haben. — Herrn A. M. in Reval. Mit Vergnügen werden wir weitere Correspondenzen entgegennehmen. Weiteres brieflich. — Herren A. & H. in F. Wie Sie sehen, haben wir Ihren Wunsch erfüllt. Wir hielten Sie bisher nicht für einen unserer Freunde, sehen aber, daß wir uns getäuscht haben und stehen Ihnen stets gern zu Diensten. — Herrn L. S. in Rotterdam. Wir werden Ihren Wünschen nachkommen. Specielles brieflich. — Herren W. & S. in Mannheim. Besprechung in nächster Nummer. — Herren M. W. in G. Wir haben im vorigen Jahre eine so bedeutende Summe an Porto für Briefe ausgegeben, in denen wir Anfragen im Interesse der Abonnenten beantworteten, daß wir uns gezwungen sehen, derartige Briefe in Zukunft unfrankirt zu expediren. Wir hoffen, daß man uns dies um so weniger übel nehmen wird, als uns die Beantwortung der Briefe immerhin oft Zeit genug kostet, wir also nicht auch noch pecuniäre Opfer bringen möchten. Verzeihen Sie deshalb, wenn Ihnen unsere Antwort unfrankirt zukam. — Herrn Jacob F. in M. Betreff des Preises der Tableaux verweisen wir Sie auf Heft 1 und 2 des Archivs.

Annoncen.

Eine renommirte Druckerei

in einer großen Stadt Norddeutschlands, sehr reichhaltig eingerichtet, ist wegen Krankheit des Besitzers zu verkaufen. Es wird nur eine geringe Anzahlung verlangt, den Rest läßt der jetzige Besitzer auf Verlangen abdrucken.

Näheres durch die Redaction dieses Blattes.

Briefliche Anfragen unserer Abonnenten

beantworten wir direkt und umgehend nur dann, wenn wir das darin Verlangte erfüllen können. In allen Fällen, wo wir dies nicht können, erfolgt kurze Notiz im Briefkasten des zunächst erscheinenden Heftes. Im speciellen Interesse der Anfragenden von uns per Post expedirte Antworten senden wir unfrankirt

Red. des Archiv.

Todes-Anzeige.

In Folge eines Schlaganfalles starb gestern

Herr Carl Webers,

welcher seit 12 Jahren der W. G. Korn'schen Buchdruckerei mit großem Eifer und ausgezeichnetem Geschick als Geschäftsführer vorgestanden hat.

Ich verliere an dem Dahingeschiedenen einen lieben treubewährten Mitarbeiter, dessen Andenken ich stets in Ehren halten werde.

Breslau, 28. Februar 1867.

Heinrich Korn,
Firma: **Wilhelm Gottlieb Korn.**

Verkauf einer Buchdruckerei
und eines Hauses in Darmstadt.

Das zur Concursmasse des Victor Groß gehörende

Buchdruckereigeschäft

soll verkauft werden und ist der unterzeichnete Masse-Curator beauftragt, Kaufliebhabern jede gewünschte Auskunft über die zu verkaufenden Gegenstände zu geben.

Die Groß'sche Officin gehört zu den größeren Buchdruckereien in Süddeutschland und ist durch einen Vorrath von circa 450 Centner Schriften, durch 5 Schnellpressen, 1 Dampfmaschine, 1 Satinirwerk und 3 Glättpressen in Stand gesetzt, jeden Auftrag auf Druckarbeiten auf das **schleunigste** auszuführen. Die Buchdruckerei genießt vorzugsweise in dieser Beziehung volle Anerkennung in Süd-Deutschland und darf deshalb ein Käufer bei gleichen Leistungen wie seither auf eine sichere Kundschaft rechnen.

Auf Verlangen kann das Gebäude, worin sich die Buchdruckerei befindet, sowie das dazu gehörende Wohnhaus mit verkauft werden.

Das Geschäftsgebäude ist massiv aus Bruchsteinen, zweistöckig, enthält 2 Säle, jeden von 100 Fuß Länge und 30 Fuß Breite, ferner 6 Zimmer für Comptoir und Magazin, Keller und geräumigen Speicher.

Das Wohnhaus ist ebenfalls neu und massiv erbaut, dreistöckig, mit allen Bequemlichkeiten versehen und in schöner Lage.

Geschäftshaus und Wohnhaus können zusammen aber auch getrennt von einander verkauft werden.

Darmstadt, 18. Januar 1867. Der Massecurator
J. P. Diehl.



Hierdurch beehre ich mich Ihnen die ergebene Mittheilung zu machen, dass ich am hiesigen Platze unter der Firma

H. ZIEROW

eine

MESSINGLINIEN-FABRIK

STEMPELSCHNEIDEREI, PAPIER- & GIPSSTEREOTYPIE

GRAVIR- UND

GALVANOPLASTISCHE ANSTALT

errichtet habe.

Gründliche Kenntnisse hierzu, die ich mir als gelernter Stempelschneider und Schriftgiesser durch jahrelanges Wirken in den grössten Atelier's gleicher Branche gesammelt, verbunden mit einer reellen Geschäftsführung die ich mir zur Pflicht mache, berechtigen mich zu der Hoffnung, allen an mich gestellten Anforderungen vollkommen genügen zu können.

Indem ich mich nun Ihrem sehr geschätzten Wohlwollen auf das Angelegentlichste empfehle, sehe ich Ihren werthen Aufträgen entgegen und zeichne

Hochachtungsvoll und ergebenst

Leipzig, im Februar 1867. **H. Zierow.**
Dresdner Strasse No. 23.

Druck-Muster betreffend.

Vielfachen und wiederholt an uns gelangten Aufforderungen zu Folge haben wir uns entschlossen, denjenigen Abonnenten, welche dies wünschen, die im Archiv enthaltenen Druckmuster in doppelter Anzahl gegen eine Extraentschädigung von $1^{1}/_{4}$ Thlr. pro Jahr zu überlassen. Man hat somit Gelegenheit die zweiten Exemplare der Muster zum Gebrauch der Setzer und Drucker selbst zu verwenden und die anderen in den Heften unbeschädigt zu belassen.

Diejenigen unserer geehrten Abonnenten, welche von dieser Offerte Gebrauch machen wollen, können die Bestellung entweder direkt bei uns, oder bei derjenigen Buchhandlung machen, von der sie das Archiv beziehen. An Nichtabonnenten des Archivs werden Druckmuster allein nicht abgelassen.

Exped. des Archiv für Buchdruckerkunst.

Redigirt und herausgegeben von Alexander Waldow in Leipzig. — Druck und Verlag von Alexander Waldow in Leipzig.



Der kleine

Kunst-Tischler.



Eine reichhaltige Sammlung

von

Laubsägearbeiten.

Es erscheint jeden Monat eine Lieferung zum Preise von 7½ Sgr. Die Abonnements-verbindlichkeit erstreckt sich auf je 3 Lieferungen.



Leipzig, Verlag von A. Waldow.

Hohe Strasse 5.

LAGER von Strick- und Häkelgarnen.

LAGER von Berliner Wolle und Canevas.

Hohe Strasse 5.

Lager von SEIDE wollenen u. baumwoll. deutschen GARNEN englischen Häkelgarnen Stickgarnen etc.

RECHNUNG

für

von

F. E. Hempel & Engelhardt.

Lager von Hanfzwirn Sixcord Three Cord Moravian Fil d'Alsace Schnuren Eisengarnen Bändern etc.

1



Buchdruckerei.

Empfehlen sich zur Anfertigung aller Druckarbeiten als: FACTUREN Wechsel Rechnungen Quittungen Bestellzettel Adress- & Visitenkarten

RECHNUNG

für

Berlin, den 186

Circulare Empfangsscheine Etiquetten BRIEFKÖPFE Wein- & Speise-Karten Programme Verlobungsbriefe Contracte Tafel-Lieder Ladescheine Frachtbriefe etc.

2


Wilhelm Gronau's
Buchdruckerei und Schriftgiesserei in Berlin.
MIKROSKOP-SCHRIFTEN.
Fractur, Antiqua und Cursiv.
Fractur.
Minimum 3 Pfund
à 6 Thlr.
Fractur.
Minimum 3 Pfund
à 6 Thlr.
Antiqua.
Minimum 3 Pfund
à 6 Thlr.
Cursiv.
Minimum 3 Pfund
à 6 Thlr.
Diese Mikroskop-Schriften, hauptsächlich zu Banknoten und anderen Werthpapieren bestimmt, bei denen es sich um Sicherheit gegen Fälschungen handelt, werden — obwohl solche einen kleineren Kegel haben und die Capitälchen zur Antiqua und Cursiv auf Viertelpetit gehen — der bessern Verwendung halber auf Diamant gegossen. Minima und Preise sind bei allen drei Schriften gleich. Ausschliessungen werden dazu mitgeliefert. Bei Quantitäten über 10 Pfund einer Sorte wird das Pfund mit 5 Thalern berechnet.

Archiv

für

Buchdruckerkunst

und

verwandte Geschäftszweige.

Heft 4. Vierter Band. 1867.

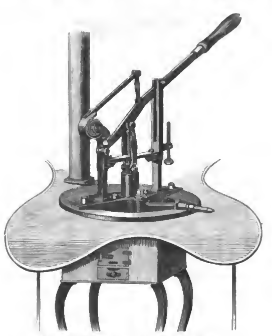
Inhalt des vierten Heftes.

Die Schriftgießerei.

(Fortsetzung.)

Die Zeichnung ist ziemlich deutlich; Hebel und Ausgußrohr sind ohne Commentar leicht zu erkennen. Durch die lange Schraube rechts wird der Hebeldruck regulirt, das heißt die Quantität des Metalls, welches ausgespritzt werden soll, je nach der Größe des Kegels der zu gießenden Typen auf ein bestimmtes Maaß gesetzt. — Daß ist hier eben nur der, daß statt des Gießlöffels die Pumpe gebraucht wird. Hieraus geht nun freilich hervor, daß das Arbeiten mit der Gießpumpe keineswegs produktiver ist, als der gewöhnliche Handguß, und bleibt deshalb der Nutzen der Gießpumpe noch zu erklären übrig.

Typen auf Kegeln von Doppelmittel bis vier Cicero, die weiter oben als besonders für die Pumpe geeignet bezeichnet wurden, können beim Handguß nie die Schärfe



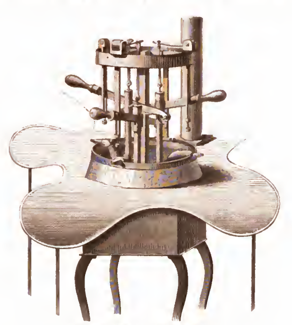
Gießofen von Gußeisen mit Gießpumpe.

Von **Richard Kühnau** in **Leipzig.**

auch mehr als ein Gießer an einem solchen Ofen arbeiten können, zeigt die folgende Abbildung eines Gießofens mit dreifacher Pumpe, wie ihn die mechanische Werkstätte von F. A. Brockhaus in Leipzig liefert.

Der Gießer arbeitet an der Pumpe mit dem gewöhnlichen Handinstrument, welches er vor dem über die Pfanne hervorragenden Ausgußrohr der Pumpe hält, und dann durch Niederdrücken des Hebels den Guß bewirkt. Das Oeffnen des Instruments, das Herausholen der gegossenen Type, sowie wiederum das Schließen des Instruments geschieht auf dieselbe Weise, wie es weiter oben beim Handguß erklärt wurde. Der einzige Unterschied in ihrer Bildfläche erhalten, als mit der Pumpe. Dort dringt das flüssige Metall nur mit seiner eigenen Schwere in die mehr oder minder feinen Lineamente der Mater, während es hier durch das Niederdrücken des Hebels mit einer nicht unbedeutenden Kraft hineingespritzt wird. Manche Schriften, z. B. die Schreibschriften, würden durch den Handguß vollkommen gar nicht herzustellen sein. Wenn man diese Schriften jetzt auch zum Unterschiede von den früheren Didot'schen Schreibschriften als „Schreibschriften auf geradem Kegel" bezeichnet, so ist der Typenkörper von unten auf doch nur etwa bis zu zwei Dritteln gerade, dann biegt er seitwärts aus, um für die langen

und halblangen Buchstaben die liegende Stellung zu ermöglichen. Sie erhalten dadurch das Aussehen von unterschnittenen Buchstaben. Dieses Ausbiegen nach zwei Seiten im Instrument und in der Mater ist für den flüssigen Metallstrahl aber sehr schwierig, und es ist daher ein ziemlich kräftiger Nachdruck nöthig, wenn die



Gießofen mit 3facher Pumpe.

Aus der mechanischen Werkstätte von F. A. Brockhaus in Leipzig.

Mater so gefüllt werden soll, daß die Type ihre volle Schärfe erhält.

Die nebenstehende Figur zeigt von einem f aus der Canon Schreibschrift die Breitseite seines Körpers; die punktirte Linie deutet die ungefähre Stärke an, welche die Breitseite haben müßte, wenn der Buchstabe nirgends hohl, sondern auf festem, rechtwinkligem Körper stände. In diesem Falle aber wäre die Schrift unbrauchbar, denn die wenigsten Buchstaben würden so nahe, als es nöthig, aneinander gerückt werden können. —

Statt der Bezeichnung „Pumpe“ gebrauchen viele Gießer den Ausdruck „Spritze,“ welcher eigentlich auch der richtigere für dieses Instrument ist.

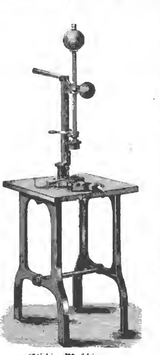
Die Clichir-Maschine.

In früherer Zeit wurden große Einfassungen und Plakatschriften mittelst Abklatschens hergestellt und dann in dem Gießinstrument mit Bleifluß hintergossen. Das Abklatschen geschah auf folgende Weise. Man goß auf ein Stückchen in Oel getränktes Papier, welches man auf eine ebene Fläche legte, etwas flüssiges Letternmetall; dann nahm man die Mater in die rechte Hand und drückte oder klatschte sie mit einem kräftigen Nachdruck dahinein. Der Abklatsch wurde darauf vorsichtig von der Mater gelöst, auf ein neues in Oel getränktes Stückchen Papier wieder flüssiges Metall gegossen und dieselbe Manipulation mit der Mater wiederholt. Dies geschah so oft, bis die vorgeschriebene Stückzahl mit einigem Ueberschuß vorhanden war. Die Mater bekleidete man dort, wo man sie anzufassen hatte, mit einem Stück Pappe als schlechten Wärmeleiter, um die Hand vor dem Verbrennen zu schützen. Die Abklatsche wurden dann montirt, d. h. das überflüssige Metall wurde von allen Seiten sauber abgeschnitten und die Ränder nach unten zu abgeschrägt oder „gebrochen“, wie man es nannte, und endlich die Rück-

seite, namentlich in der Nähe der Ränder, tief eingeritzt; dies geschah deshalb, damit das hinterzugießende Metall den Abklatsch gut fassen und einen bessern Halt gewinnen konnte. Beim Hintergießen mußte sehr vorsichtig und aufmerksam verfahren werden. Das Metall durfte einen bestimmten Hitzegrad nicht überschreiten, wenn der dünne Abklatsch nicht Gefahr laufen sollte, wieder flüssig und somit unbrauchbar zu werden. War es hingegen wieder nicht heiß genug, so fand nicht die rechte Vereinigung statt. Das Hintergießen selbst geschah auf folgende Weise. Der Abklatsch wurde in das Gießinstrument gelegt, dieses dann in der linken Hand gehalten, während die rechte das flüssige Metall aus der Pfanne schöpfte, den Gießlöffel dicht an das Instrument setzte und dann mit einer kurzen Umdrehung des Löffels das Metall hineinschüttete. Hielt man den Löffel höher und ließ das Metall in einem langen Strahl hineinfallen, so wurde der Hinterguß schlecht oder ungenügend.

Nicht immer wurde indessen so sorgfältig bei dieser Arbeit verfahren, wie es vorstehend beschrieben. Manchen Orts brach man beim Montiren das überflüssige Metall nur mit der Zange ab; auch wurden die Ränder nicht abgeschrägt und die Rückseite nur leicht und oberflächlich eingeritzt. Die Folge hiervon war, daß beim Hintergießen keine innige Vereinigung mit dem Abklatsch eintrat und daß bei der ersten besten Gelegenheit, d. h. beim ersten Gebrauch in der Presse, beide Theile, der Abklatsch und der Bleifuß, sich wieder trennten und für die weitere Benutzung in der Buchdruckerei unbrauchbar wurden. Bei den Schriftgießern hieß die Manier dieser liederlichen Arbeit „die Frankfurter Manier."

Im Ganzen genommen sieht man aus dem Vorangegangenen, daß die Herstellung der in Rede stehenden typographischen Specialitäten erschrecklich umständlich und eigentlich bei alledem immer noch recht unvollkommen war, von der größeren Kostspieligkeit gar nicht zu reden. Diese Uebelstände hat die **Clichir-Maschine** vollständig beseitigt, abgesehen davon, daß man mit derselben weit schneller, sicherer und unmittelbarer zum Ziele gelangt.



Clichir-Maschine.
Von **Richard Kühnau** in **Leipzig.**

Betrachten wir uns die Clichir-Maschine jetzt etwas genauer. Auf dem Tische unmittelbar unter dem Kolben, der unten an der Stange mit der großen Kugel sitzt, befindet sich ein viereckiges Kästchen, welches durch etwa anderthalb Zoll hohe starke Eisenleisten gebildet wird, dessen Bodenstück auf der Tischplatte befestigt ist. Die hintere und rechte Leiste sind an diesem Bodenstück in einem rechten Winkel befestigt, während die vordere und linke befindliche einen beweglichen rechten Winkel bilden, der durch einen Handgriff, welcher sich daran befindet, an den unbeweglichen Winkel geschoben und befestigt werden kann, wodurch das erwähnte und auf der Abbildung sichtbare Kästchen hergestellt wird. Die linke Leiste des beweglichen Winkels ist etwa nur halb so hoch als die übrigen; da sie aber oberhalb mit den übrigen Leisten gleiche Höhe hält, so ist dadurch nach unten zu eine Lücke entstanden, welche das an dieser Seite stärkere Bodenstück insoweit zu schließen strebt, daß nur in der Mitte dieser Wand des Kästchens eine horizontal laufende schlitzartige Oeffnung bleibt. Außerhalb an der linken Leiste des beweglichen Winkels befindet sich eine längere Leiste, die etwas niedriger ist als diejenigen, durch welche das Kästchen hergestellt ist, und weiter nach hinten auf dem Tische eine gleiche permanent festsitzende, mit der ersteren parallel laufend. Hierzwischen wird das sogenannte Kegelstück, eine Art Kern, der gleiche Höhe mit den zuletzt genannten Leisten hat, durch Schrauben so befestigt, daß links außerhalb des oben erwähnten Kästchens, also an der Seite, wo die schlitzartige Oeffnung befindlich, ein rechtwinklig geschlossener Raum entsteht, der die Kegelstärke sowie die Breite der zu gießenden Typen repräsentirt. Durch Einsetzen anderer Kegelstücke kann dieser Raum nun vergrößert oder verkleinert werden je nach der Größe der zu gießenden Typen. Damit diese Typen einen hohlen Fuß erhalten, haben die Kegelstücke einen dieser Höhlung entsprechenden Einschnitt, durch welchen die sogenannte Walze von außen in den inneren Raum bis dicht an die Außenseite der linken Wand des öfter erwähnten Kästchens geschoben wird, wo sie ungefähr bis an die schlitzartige

Oeffnung reicht. Diese Walze ist von Eisen, unten flach und oben abgerundet, und schließt dieselbe ganz genau den Einschnitt in dem Kegelstück. Auf unserer Abbildung ist der Handgriff dieser Walze zwischen den beiden links befindlichen Leisten sichtbar.

Das Arbeiten mit der Elichir-Maschine geschieht nun auf folgende Weise. Nachdem das Kästchen mit dem beweglichen Winkel geschlossen, wird über den seitwärts von demselben befindlichen Raum die Mater, mit dem Gesicht nach unten, gelegt; als Träger dienen ihr die beiden nach links laufenden Leisten und das Kegelstück. Daß die Mater richtig zu liegen kommt, wird für die Breite durch das Kegelstück, die Linie dagegen durch eine Schraube, die den Sattel vertritt, regulirt. Durch einen in einem Charnier befindlichen mit Handgriff versehenen eisernen Arm wird die Mater fest niedergedrückt und der Arm dann durch eine Schraube befestigt. Hierauf nimmt der Gießer den Gießlöffel, schöpft aus der Pfanne eines in unmittelbarer Nähe befindlichen Gießofens das flüssige Letternmetall und füllt das Kästchen ungefähr bis zur Hälfte damit an; dann zieht er den durch eine Feder vorgeschobenen Schnepper, der die Stange mit der gewichtigen Kugel hält und auf unserer Abbildung ziemlich in der Mitte des Ständers sitzt, zurück, und mit einer schnellen Wucht fährt der Kolben, Bär genannt, in das Kästchen, wodurch das flüssige Metall durch die schlitzartige Oeffnung zuerst in die Höhe gegen die Mater, und dann um die den Hohlfuß bildende Walze nach unten gedrängt wird. Mit dem Hebel oben am Ständer wird jetzt die Stange mit der großen Kugel so weit in die Höhe gehoben, bis der Schnepper einspringt und sie festhält; dann wird der Arm, welcher die Mater hält, gelöst; ebenso der durch eine ähnliche Vorrichtung befestigte bewegliche Winkel; letzteren zieht man darauf, nachdem man die Walze seitwärts herausgezogen, mit sammt der gegossenen Type und der daran noch haftenden Mater zurück, welche dann vorsichtig von der Type abgenommen wird. Der in dem Kästchen gebliebene und mit der Type noch in Verbindung stehende Ueberschuß an Metall ist ebenfalls mit hervorgezogen und wird erst später abgebrochen.

Je nach der Größe der Typen kann die Wucht des Kolbens oder vielmehr Bären verstärkt oder vermindert werden, indem man den Schnepper am Ständer höher oder niedriger stellt, um den Stand der Stange mit der großen Kugel oben um eben so viel höher oder tiefer zu bringen; denn es ist klar, daß, aus je größerer Höhe der Bär in das Kästchen fällt, auch sein Druck auf das flüssige Metall ein um so größerer sein muß. Bei dem Guß kleinerer Plakat-Schriften oder sonstigen Typen kommt es auch wohl vor, daß die große Kugel oben ganz abgenommen wird, weil das Gewicht der Stange allein ausreicht.

Der Bär muß in dem Kästchen ganz genau passen resp. dasselbe ohne Spielraum schließen. Würde auf irgend einer Seite auch nur die geringste Quantität Metall durchspritzen, so würde die Type unvollkommen und rauh auf ihrer Oberfläche werden.

Damit das flüssige Metall durch die Berührung des Bären, als guten Wärmeleiter, im ersten Augenblicke nicht zu schnell erstarrt, klebt der Gießer einen schlechten Wärmeleiter, ein Stückchen Löschpapier, welches er einfach in Wasser taucht, unter den Bären. Das Stückchen Papier bleibt auf dem Angusse haften und muß diese Manipulation deshalb bei jedem neuen Gusse wiederholt werden. Ein Häufchen passend geschnitteuer Papierstückchen hat der Gießer zu diesem Behufe zur Hand liegen. —

Bei größeren Typen schiebt man für den Hohlfuß statt einer, gewöhnlich zwei Walzen hinein, weil dadurch die Type unten in der Mitte noch eine Stütze erhält. —

Zu erwähnen bleibt noch, daß die Größe der Typen, wie sie auf der Elichir-Maschine angefertigt werden können, auch ihre Grenze erreicht. Die über die Elichir-Maschine hinausgreifenden, schon mehr ins Kolossale übergehenden Typen-Gattungen werden, wie schon früher erwähnt, stereotypirt, d. h. in dünnen Platten hergestellt und diese dann mit Holzfuß versehen.

Das Abbrechen des Gußzapfens.

Wir müssen jetzt wieder zu den durch den Handguß, die Gießmaschine oder Gießpumpe hergestellten Typen zurückgehen, um sie ihrer weiteren Vollendung entgegen zu führen, und liegt uns zunächst ob, sie von dem an ihrem Fußende befindlichen pyramidalsförmigen Anguß oder Gußzapfen, wie man es nennen will, zu befreien.

Das Abbrechen des Gußzapfens geschieht durch Knaben oder Mädchen und hat man bei denselben zweierlei Manieren. Bei der ersten wird mit den Händen allein gearbeitet und ist die am häufigsten in Anwendung kommende, weil sie für die ganz kleinen Schriften sowohl wie für Brodschriften die zweckmäßigste ist. Der Arbeiter sitzt dabei an einem Tische und hat einen Haufen Typen, wie sie aus dem Gießinstrument gekommen sind, vor sich liegen. Mit der rechten Hand ergreift er nun eine Type beim Gußzapfen und führt sie der linken zu, welche die eigentliche Type ziemlich nahe am Fußende, also dort, wo der Gußzapfen sitzt und der Bruch geschehen soll, erfaßt und abbricht. Die Type gleitet darauf in die linke Hand,

während der Gußzapfen rechts hingeworfen wird. Würde man die Type nicht so kurz am Bruchende fassen, so würde sie sich entweder leicht verbiegen, oder auch auf einer anderen Stelle brechen und dann verdorben sein. — Ein fleißiger und geübter Arbeiter kann durchschnittlich 35,000 Typen täglich abbrechen.

Die zweite Manier wird bei größeren Schriften, wo der Gußzapfen schon etwas fester sitzt, angewendet. Man nimmt ein etwa vier Zoll langes und einen Zoll breites dünnes Brettchen aus hartem Holze, und macht an der einen Längsseite desselben einen rechtwinkligen Ausschnitt in der Größe der Kegelstärke derjenigen Schrift, welche gerade abzubrechen ist. Dieses Brettchen nun nimmt man n die linke Hand und zwar so, daß dasselbe von dem Daumen auf der einen, und von dem Zeigefinger auf der anderen schmalen Längsseite in aufrechter Stellung gehalten wird. Der Ausschnitt befindet sich nach außen, also an der Zeigefingerseite, und liegt letzterer oberhalb desselben. Die anderen drei Finger liegen etwas lockerer unterhalb des Ausschnittes am Brettchen. In der rechten Hand hält man einen Hammer, und ergreift man außerdem mit derselben, ohne den Hammer fortzulegen, eine Type am Gußzapfen, schiebt diese, d. h. die wirkliche Type, beinahe bis an den Gußzapfen so in den Ausschnitt des Brettchens, daß sie in demselben auf ihrer Breitseite ruht. Auf der andern Seite des Brettchens hat die Type zwischen Zeige- und Mittelfinger Platz gefunden. Ein Schlag mit dem Hammer auf den Gußzapfen trennt diesen dann von der Type, und läßt man letztere in die linke Hand gleiten, indem man schnell eine Drehung mit derselben ausführt, ohne das Brettchen loszulassen. Es darf hierbei kein Moment versäumt werden; denn die rechte Hand bringt sofort eine neue Type und muß dann das Brettchen zu deren Aufnahme schon wieder bereit stehen. Hat man auf diese Weise eine kleine Anzahl Typen in die linke Hand erhalten, so läßt man diese, wieder ohne Zeitversäumniß, auf den Tisch gleiten, wo sich dann allmälig der Haufen vom Gußzapfen befreiter Typen mehr und mehr vergrößert.

Es giebt noch eine dritte Manier des Abbrechens, die aber entschieden zu verwerfen ist und in den Gießereien nicht geduldet werden sollte. Der Arbeiter befestigt nämlich ein vier bis fünf Zoll breites Brett so auf dem Tisch, daß es auf der hohen Kante steht. Die obere Kante dieses Brettes ist geschärft. Auf diese scharfe Kante schlägt er nun mit der Type in der Weise, daß dieselbe abbricht und hinter das Brett fällt, während er den Gußzapfen in der Hand behält; diesen läßt er dann vor dem Brette auf den Tisch fallen. Daß die Typen bei dieser Manier viel eher der Gefahr ausgesetzt sind, beschädigt zu werden, ist leicht einzusehen.

Ueberall auf dem Tische, wo gearbeitet wird, liegen Stücken Pappe in entsprechender Größe, auf welche die Typen gleich bei der Arbeit, also nicht direkt auf dem Tisch gelegt werden. Es ist dies insofern von praktischem Nutzen, als die entstehenden Haufen ohne Aufenthalt in eine andere Abtheilung zur weiteren Verarbeitung transportirt werden können. — Die abgebrochenen Gußzapfen werden den Gießern wieder zum Einschmelzen übergeben.

Das Schleifen der Typen.

Die gegossenen Typen zeigen gewöhnlich dort, wo die Kerne des Gießinstruments sich an die Mater schließen, also am Kopfende, einen Grat oder eine hervorstehende Naht, wie man es nennen will; ebenso haben die beiden Kegelseiten an der Stelle, wo die Kerne der beiden Hälften des Gießinstruments beim Schließen desselben zusammen kommen, eine schärfere Kante als dort, wo der Winkel ein feststehender ist. Die Typen müssen aber dicht und ganz gerade neben einander stehen können, und vom Fußende bis dahin, wo der Kopf anfängt, einen gleich festen Schluß haben. Da die eben erwähnten Auswüchse ihnen darin aber hinderlich sind, so müssen diese beseitigt werden. Die beste und einfachste Weise, dies zu bewerkstelligen, ist das Schleifen der Typen.

In neuerer Zeit hat man für das Schleifen der Typen zweierlei Manieren: entweder die ältere, mit der bloßen Hand, oder die neuere, mit der Maschine. Wir wollen hier zuerst der älteren Manier einer näheren Betrachtung unterziehen.

Der Schleifer hat vor sich auf dem Tische einen etwa anderthalb bis zwei Fuß im Geviert haltenden Sandstein von zwei bis drei Zoll Stärke. Die Lage desselben ist eine solche, daß vom Rande des Tisches bis zum Stein ein freier Tischraum von etwa einem halben Fuße bleibt. Der Stein hat eine rauhe, fein granulirte Oberfläche. In der Mitte auf demselben liegt ein Haufen der zu schleifenden Typen. Den Zeige- sowie den Mittelfinger der rechten Hand hat der Schleifer, und zwar jeden allein, mit einem Stück gethranten Hundsleder bepanzert. Der linke Arm hat eine ruhende Lage und zwar so, daß die linke Hand nachlässig und bequem die Typen in kleinen Partien von dem Haufen herunterstreichen und der rechten Hand zuführen kann, welche letztere dann jede Type einzeln so heranzieht, daß sie auf ihrer einen Kegelseite, und zwar mit dem Kopfende nach rechts, zu liegen kommt; auf die obere Kegelseite werden dann der Zeige- und Mittelfinger mit dem bethranten Hundsleder

gelegt, und mit der Type eine schnelle Schiebung nach rechts und wieder zurück ausgeführt; beim Zurückschieben wird die Type so weit an den Rand des Steines geführt, daß der Daumen untersassen und mit den beiden oben aufliegenden Fingern eine schnelle Umdrehung derselben ausführen kann, damit die zuerst obere Kegelseite der Type nach unten kommt und durch die erwähnte Handbewegung denselben Schliff wie die erste Kegelseite erhält. Bei diesem zweiten Male führt man die Type beim Zurückschieben etwas weiter über den Rand hinaus; der Daumen greift dann aber nicht unter, sondern man läßt sie jetzt auf den Tisch fallen, wo als Unterlage ein Stück Pappe liegt. Auf diese Weise kommt eine Type nach der anderen an die Reihe und kann man annehmen, daß ein Schleifer täglich ca. 20,000 bis 25,000 Stück fertig schafft, obwohl es auch Schleifer giebt, die täglich mehr als 30,000 Stück bewältigen. Diese Letzteren sind indessen nur zu den seltenen Ausnahmen zu rechnen.

So einfach die Manipulation des Schleifens nach der vorstehenden Beschreibung erscheint, so gehört doch eine gewisse Uebung dazu, um die Sache recht zu machen. Am Kopfende hat die Type den stärksten Grat und es muß daher derjenige der beiden bepanzerten Finger, welcher nach dieser Seite hin auf der Type ruht, also der Mittelfinger, einen etwas stärkeren Druck auf dieselbe beim Schleifen ausüben, als der andere Finger. Bei gleichem Druck der beiden Finger kann gar zu leicht der Fehler entstehen, daß das Fußende schwächer wird, als das Kopfende. Häufig kommt es vor, namentlich bei eng zugerichteten Schriften, daß die bauchigen Buchstaben, wie z. B. a, b, h, ch, p und dergleichen mehr sehr stark auf dem Typenkörper stehen resp. nur knapp Platz auf demselben haben. Hier erhält nicht blos der Typenkörper, sondern auch der eigentliche Kopf bis nahe am Buchstabenbilde den Schliff mit, und ist dabei um so sorgfältiger vom Schleifer auf den Fingerdruck zu achten, als sich grade hier die erste Gelegenheit bietet, daß die Typen am Kopfende stärker bleiben als am Fußende.

Zu beobachten ist, daß hier nur vom Schleifen der Kegelseiten der Typen die Rede war. Den am Kopfende der Breitseite befindlichen Grat zu beseitigen bleibt einer späteren Prozedur vorbehalten. —

Der Stein, welcher zum Schleifen benutzt wird, ist eine Art röthlichen Sandsteins, welcher in der Gegend von Frankfurt a. M. gebrochen wird und ziemlich hoch im Preise steht. Ist derselbe vom Schleifen stumpf geworden, so wird er in der Weise wieder aufgeschärft, daß man einen Stein mit seiner glatten d. h. zu schärfenden Seite auf die glatte Seite eines anderen legt, den man vorher angefeuchtet, und mit durchgesiebten Kiessand bestreut hat. Der obere Stein wird nun tüchtig in Bewegung gesetzt und auf dem andern so lange gerieben resp. hin- und hergeschoben, bis die Flächen beider die entsprechende Schärfe erlangt haben.

Größere, über Mittel oder Tertia hinausgehende Schriften werden auf einer Feile geschliffen, weil bei diesen der Grad schon ein stärkerer und größerer ist, den der Stein nicht mehr zu überwinden vermag. Am besten hierzu sind solche Feilen, die nur einen einfachen Hieb haben, der mit der Breite der Feile parallel läuft.

Dem Schleifen mit der Hand hat in neuerer Zeit die Typen-Schleifmaschine Concurrenz gemacht; ob mit Erfolg, ist bis jetzt noch nicht abzusehen und sind die Meinungen über die Brauchbarkeit und Nützlichkeit derselben noch sehr getheilt. Es läßt sich sogar nachweisen, daß die Mehrzahl der Schriftgießer, namentlich der Fertigmacher, sich noch immer für den Handschliff entscheidet und die Leistungen der Schleifmaschine als unvollkommen verwirft. Wenn man nun für gewöhnlich auch annehmen kann, daß derlei Erfindungen, die der Menschenkraft Concurrenz machen, zu Anfang immer mit scheelen Augen angesehen werden, so kann dies doch nur von Denen geschehen, die in ihrem Erwerbszweige dadurch beeinträchtigt und außer Brod gesetzt werden, und ist gerade hier das Urtheil der Schriftgießer um deshalb nicht unbeachtet zu lassen, als nicht sie es sind, die davon betroffen werden, sondern nur Arbeitsburschen und Mädchen, die sich gerade auf diese Specialität eingeübt haben und denen es eben so leicht wird, in irgend einer anderen Fabrik Beschäftigung auf Handarbeit zu erhalten. Wie schon erwähnt, sind es namentlich die Fertigmacher, die am meisten gegen den Maschinenschliff protestiren, und es sind schon mehrfach Fälle vorgekommen, wo diese lieber ihre Stelle aufgegeben haben, als auf der Maschine geschliffene Typen fertig zu machen.

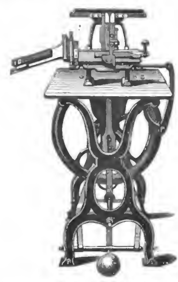
Es mag hier genügen, die Thätigkeit der Typen-Schleifmaschine nur in ihren Haupt-Umrissen zu beschreiben, da die Detail-Construction derselben je nach der Fabrik, aus welcher sie hervorgegangen, mehr oder weniger eine andere ist. Die Typen werden von dem Schleifer, welcher die Maschine mit einem Fuße in Bewegung setzt, einzeln, mit der Bildfläche nach vorne, so in einen Einschnitt oder eine Rinne gelegt, daß sie zwischen zwei übereinanderliegenden Feilen durchgeschoben werden können. Die Feilen müssen für jede Typenbreite anders und zwar ganz genau so gestellt werden, daß der Raum zwischen beiden die Breite der Type beschreibt. Es ist somit begreiflich, daß die Feilen jeden vorstehenden Grat von der Type fortnehmen, wenn sie dort durchge-

drängt wird. Die Feilen haben keinen Kreuzhieb, sondern nur einen einfachen, mit der Breite der Feile parallel laufenden. Wenn nun die Feilen beim Schleifen immer in demselben Zustande wie zu Anfang blieben, so könnte man annehmen, daß der Schliff ein sehr gleichmäßiger würde. Aber das überflüssige Metall, was von den Typen abgenommen wird, bleibt eben zwischen den Feilen sitzen und vermehrt sich dort bei jeder folgenden Type immer an derselben Stelle, und dadurch entstehen, wie sich leicht denken läßt, mancherlei Unregelmäßigkeiten. Zwar muß

ursacht immer einen großen Aufenthalt. Ein geübter Handschleifer schafft aber auch seine 25,000 bis 30,000 Stück Typen täglich, und spielt dabei der Umstand keine aufhältliche Rolle, daß die Typen von verschiedener Breite sind. Wo die Maschine durch Dampf getrieben wird, mag sie etwas productiver sein, weil für den Schleifer die anstrengende Arbeit mit dem Fuße fortfällt und er daher seine ganze Aufmerksamkeit ausschließlich auf das Einlegen oder vielmehr Einschieben der Typen in die Rinne richten kann.



Seiten-Ansicht



Vorder-Ansicht mit geöffnetem Schleif-Apparat

Typen-Schleifmaschine.
Von **Richard Kühnau** in **Leipzig.**

man von Zeit zu Zeit den Schleif-Apparat öffnen, und die Feilen ausbürsten; dies beseitigt aber die erwähnten Unregelmäßigkeiten nur auf kurze Zeit. Die obenstehende Abbildung zeigt die Maschine mit geöffnetem Schleif-Apparat. Würde man das Ausbürsten der Feilen öfter vornehmen, so verlöre man durch den größeren Aufwand an Zeit, der dazu erforderlich wäre, den Vortheil, welchen die Maschine als solche gewähren soll. Ueberhaupt ist dieser Vortheil dort, wo der Schleifer die Maschine mit dem Fuße in Bewegung setzen muß, nicht sehr in die Augen springend; es werden in einem Tage vielleicht 40,000 bis 50,000 Typen geschliffen werden können, wenn die zu schleifende Type von einer und derselben Art resp. Breite ist, bei welcher die Feilen nicht anders gestellt zu werden brauchen; diese letztere Manipulation ver-

Hält man nun das Für und Wider über die Typen-Schleifmaschine gegeneinander, so ergiebt sich: daß sie nur dann mehr leistet, als der Handschleifer, wenn sie große Haufen von einer und derselben Schrift zu schleifen hat, wo also die Feilen für andere Typenbreiten nicht so oft gestellt zu werden brauchen; daß aber diese kaum 100 Prozent betragende größere Leistungsfähigkeit für eine Maschine zu wenig ist, zumal davon noch Abnutzungs-Prozente, namentlich für die nicht sehr billigen Feilen, und vielleicht auch noch für das auf sie fallende Aequivalent Dampfkraft, in Abrechnung zu bringen sind, — von den sonstigen Unregelmäßigkeiten, welche die Maschine mit sich bringt und deren vorhin Erwähnung geschah, ganz zu abstrahiren. Es dürfte somit der Ausspruch der meisten Schriftgießer: „ein guter Handschliff ist immer

der beste!" augenblicklich noch seine volle Berechtigung haben.

Das Aufsetzen der Typen.

Nachdem die Typen geschliffen, müssen sie in langen Zeilen für den Fertigmacher aufgesetzt werden. Man bedarf hierzu jedoch keiner Schriftsetzer, sondern wiederum nur gewöhnlicher Arbeitsburschen oder Mädchen, denen leserliche oder unleserliche Manuscripte unbekannte Größen sind und die eben nur so viel Intelligenz zu besitzen brauchen, daß sie die Typenbilder zu unterscheiden vermögen, damit diese nicht durcheinander kommen, sondern jede Sorte, bei einer Schrift z. B. jeder Buchstabe in der davon gegossenen Anzahl, beisammen bleibt. Für einen gelernten Schriftsetzer möchte diese Arbeit überhaupt nicht lohnend genug sein, da für solche Art Satz kaum der siebente Theil von dem bezahlt wird, als für den zum Buchdruck bestimmten Schriftsatz.

Der Winkelhaken, in welchem die Typen in der Schriftgießerei aufgesetzt werden, ist ein etwa 2½ Fuß langes, 1½ Zoll breites und ⅓ Zoll dickes Brett von trockenem Eichenholze, das bis auf eine gute Handbreite seiner ganzen Länge nach auf der flachen Seite einen rechtwinkligen Ausschnitt hat, der in die Breite des Brettes etwa so weit hineinreicht, als der Typenkörper lang ist, und die Stärke des Brettes auf dieser Stelle um Nonpareille bis Corpus vermindert. Dort, wo in der Breite der Ausschnitt aufhört und durch den stehen gebliebenen schmalen Streifen der ganzen Brettstärke die Rückwand des Winkelhakens gebildet wird, befindet sich der ganzen Länge des Ausschnittes nach eine schmale Aushöhlung oder Rinne. Zur besseren Verdeutlichung dieses Instrumentes möge die nebenstehende Abbildung dienen.

Die unausgeschnittene handbreite Stelle an dem einen Ende dieses Winkelhakens dient nicht sowohl dem Aufsetzer der Typen, als vielmehr dem Fertigmacher zur Handhabe. Die erwähnte Aushöhlung oder Rinne ist deshalb da, um dem am Fußende der aufzusetzenden Typen etwa noch befindlichen vorstehenden Grat einen Raum zu bieten, wohin er sich verkriechen kann, damit er das Geradestehen der Typen nicht beeinträchtigt.

Der Aufsetzer sitzt an einem Tische und hat den Haufen Lettern, der gerade aufgesetzt werden soll, handlich vor sich liegen. Den Winkelhaken nimmt er in die linke volle Hand und zwar so, daß der Daumen über die Rückwand weg in den Ausschnitt greift, der die Typen aufzunehmen hat. Der linke Arm ist hierbei so bequem als möglich auf den Rand des Tisches gelegt. Mit dem Daumen, Zeige- und Mittelfinger der rechten Hand ergreift er nun eine Type und führt sie schnell in den Winkelhaken, wo sie vom Daumen der linken Hand empfangen und festgehalten wird. So wird eine Type nach der anderen hineingebracht und jede folgende neben die vorhergehende gesetzt, aber immer streng nach der Signatur, bis die Zeile, so lang wie der Winkelhaken, also etwa 2 bis 2½ Fuß, voll ist, womit dann der Winkelhaken auch gefüllt ist, denn mehr als eine Zeile geht nicht hinein. Diese braucht natürlich nicht ausgeschlossen zu werden, wie beim gewöhnlichen Schriftsatz in der Buchdruckerei. Der volle Winkelhaken wird auf ein an der Wand mit vorspringenden Armen versehenes Gestell gesetzt, dann ein leerer Winkelhaken genommen und in derselben Weise, „Männchen an Männchen" zu setzen, fortgefahren. Ein guter Aufsetzer wird mindestens seine 30,000 Stück Typen täglich beschaffen. Es sind sogar schon Fälle vorgekommen, wo ein Aufsetzer mehr als 40,000 Stück täglich aufgesetzt hat.

Erst wenn eine gute Anzahl, etwa einige hundert Winkelhaken, gefüllt sind, beginnt der Fertigmacher seine Arbeit.

Das Fertigmachen der Typen.

Vergegenwärtigen wir uns noch einmal alle die Manipulationen, welche bis hierher mit den Typen vorgenommen wurden, so hat es fast den Anschein, als wären die größten Schwierigkeiten jetzt überwunden und für den Fertigmacher kein großes Stück Arbeit mehr übrig. Dem ist aber nicht so. Die schwierigste Arbeit, vom Guß der Type an gerechnet, fällt gerade dem Fertigmacher zu. Seine Arbeit ist nicht allein deshalb die schwierigste, weil die größte Accuratesse dabei erforderlich ist, sondern auch weil sie eine gewisse mechanische Uebung, wie sie die vorangegangenen Manipulationen mehr oder weniger zulassen, ausschließt und fortwährend die größte Aufmerksamkeit erheischt. Der Fertigmacher, aus dessen Hand die Typen in das Comptoir der Schriftgießerei gehen und von dort zur Ablieferung an den Besteller kommen, ist für jeden Fehler verantwortlich, den die Typen an sich tragen, wenn solche von ihm übersehen sind und erst vom Besteller entdeckt werden. Er hat also die Verpflichtung, die nunmehr in seinen Händen befindlichen Typen der Art zu untersuchen, daß ihm keine der Sünden entgeht, die etwa von seinen Vorarbeitern, bis zum Gießer zurück, begangen.

(Fortsetzung folgt.)

Eine englische Buntdruckerei.

Am 18. Februar hatte ich Gelegenheit die berühmte Kronheim'sche Buntdruckerei hier (Oskar Frauenknecht) genau in Augenschein zu nehmen. Ich bin leider nicht genügend mit den Manipulationen der Presse bekannt, um über meinen Besuch einen Bericht schreiben zu können, der von besonderem Werthe für den Drucker sein würde; allein ich kann schlicht erzählen, was ich gesehen, und das will ich thun. Die Kronheim'sche Druckerei ist der Chromotypographie nicht ausschließlich gewidmet, indem auch Lithographie und Kupferdruck dort geliefert werden; ihre Specialität jedoch besteht im Buntdruck aller Arten, und da dürfte dieses deutsche Haus in London in Ausdehnung wie in Quantität und Qualität des dort Geleisteten nicht leicht irgendwo übertroffen werden.

Das Etablissement beschäftigt:

15 Maschinen, meist doppelt und mit Tiegel; nur drei darunter mit Cylinder; 100 Handpressen, größtentheils Albion-Pressen, jedoch auch einige Columbia-Pressen, unter welcher Zahl auch die Präge- oder Relief-Pressen indegriffen sind, die zum Theil durch Dampf in Bewegung gesetzt werden, indem der linke Fuß des Druckers mittelst einer Art von Tretbrett die Transmission influencirt. Diese letzteren Pressen (10 oder 12) sind sämmtlich nach dem Albion-Princip gebaut. Maschinen wie Pressen sind fast ohne Ausnahme von Hopkinson & Crop in Finsbury (London) gebaut, einer Firma die berühmt ist für zum Buntdruck geeignete Maschinerie.

Eine Dampfmaschine von 20 Pferdekraft ist hinreichend, um uderall im ganzen Etablissement die benöthigte Triebkraft zu liefern. Die Firma beschäftigt im Ganzen nahe an tausend Personen; davon vierhundert in ihren ausgedehnten Ateliers in Shoe-Lane, den Rest außer dem Hause.

Ich habe die Erzeugung der prachtvollsten Buntdrucke, vom ersten Stadium anfangend bis zur Vollendung eines wirklich meisterhaft ausgeführten Bildes, mit regem Interesse beobachtet, und bin erstaunt gewesen über das, was hier die gewöhnliche Buchdruckpresse zu liefern vermag. Alles ist natürlich vereinigt hier, um etwas wirklich Gutes zu liefern: — die besten und geschicktesten Arbeiter; ein vorzügliches Material; die feinsten und theuersten Farben, falls der Charakter der Arbeit solche erfordert. Die angewandten Manieren sind die verschiedensten, und ich glaube mich nicht zu irren, wenn ich behaupte, alle die bekannten derselben in den verschiedenen Departements beobachtet zu haben. Die Platten, in dem typographischen (dem bei weitem bedeutendsten) Theile des Geschäftes waren, glaube ich, ohne Ausnahme von Metall; ich vermochte wenigstens trotz aller Aufmerksamkeit nicht eine einzige Holzschnittplatte zu entdecken; dagegen in Bronce, Zink und selbst Schriftmetall gravirte Platten in Menge. Kupferabschläge werden — wie man mir auf Befragen versicherte — äußerst wenige benutzt.

Die ungemeine Genauigkeit der Zurichtungen und des Registers erstaunte mich in vielen Fällen nicht minder; sowie die große Schnelligkeit, mit der selbst diese so viel Sorgfalt und Umsicht erheischenden Arbeiten geliefert werden.

Jedes Stadium oder jede Branche in diesem großen Geschäft ist streng von dem andern geschieden; ein jedes hat sein besonderes Atelier: in diesem wird nur broncirt, in jenem nur Gold aufgelegt; dies, wie das Auflegen des Ultramarin als Grund in Reliefdrucken geschieht mittelst eines Unterdrucks, auf den die trockne Bronce, Gold oder Ultramarin trocken aufgelegt und demnächst durch Wischen das Ueberflüssige entfernt wird. In wieder einem andern Zimmer wird nur eine bestimmte Art von Drucken, als z. B. die ordinaireren Arbeiten, wie Couvertbänder, Geschäfts- und Annoncen-Karten, Illustrationen für Kinderbücher u. s. w. gefertigt. Dann ist eine Reihe von Zimmern, in denen die wirklich artistisch ausgeführten Buntdrucke die der Firma Kronheim & Co. einen europäischen Ruf eingebracht, geliefert werden, und unter denen viele sind, die neunmal und öfter durch die Presse müssen, bevor sie vollendet sind. Unter diesen habe ich Sachen gesehen, die auf der Buchdruckpresse vor meinen Augen gedruckt wurden, und die ich vom ersten Druck, einer blassen Grundirung, bis zum vollendeten Bilde, von einer Presse zur andern verfolgen konnte; es mußte wirklich dem Kenner schwer fallen dieselben von einer durch Meisterhand ausgeführten Aquarelle zu unterscheiden.

Alle bekannten Manieren werden in diesem Hause auf's Täuschendste imitirt — die Aquatinta-, die Kreide-, die Radir- und die Federzeichnungs-Manier.

Unter den Arbeitern, glaube ich, sind die ersten Nationen der Welt ebenfalls vertreten; ich hatte wenigstens, abgesehen von dem heimischen, anglosächsischen Element wenig Mühe, das deutsche und französische deutlich herauszufinden.

Herr Oscar Frauenknecht, der jetzige Besitzer des Kronheim'schen Geschäfts, ist ein überaus liebenswürdiger Mann, der mich mit der größten Zuvorkommenheit in allen Theilen desselben umherführen ließ, und sich gewiß eine Freude daraus machen wird, London besuchenden, mit der typographischen Industrie in Verbindung stehenden

Herren dieselbe Begünstigung zu theil werden zu lassen. Ich brauche wohl kaum hinzuzufügen, daß die Firma bestens auf der Pariser Ausstellung vertreten sein wird.

London, im März 1867. Th. Küster.

Monats-Correspondenz aus Rußland.

Unsere deutschen Fachblätter bringen fortwährend Berichte aus fremden Ländern, namentlich aus England, Frankreich, Italien, Spanien, Nordamerika, ja dann und wann selbst aus solchen überseeischen Ländern, die wir noch zu den nicht civilisirten des Erdballs zählen; einzig und allein ist es Rußland, dieses Reich von ungeheurer Ausdehnung, welches mit ganz geringen Ausnahmen bei diesen Berichterstattungen nicht vertreten ist. Aber worin mag der Grund eines solchen Mangels zu finden sein? so möchte man billig fragen, zumal wenn man in Erwagung zieht, daß Rußland unserm Deutschland so benachbart ist und daß in jenem großen Reiche die Kunst von so überaus vielen ihrer Jünger cultivirt wird, welche Deutschland ihr Vaterland nennen und in Deutschland ihre Bildung erhielten. Ich meines Theils weiß die Frage nicht anders zu beantworten, als daß man es nicht der Mühe werth hält, über die Buchdruckerkunst und ihre verwandten Fächer in einem Lande zu berichten, wo sie noch in den Kinderschuhen steckt, mindestens doch noch eine Reihe von Jahren vor unserer vaterländischen zurück ist. Wohl ist es wahr, daß in Rußland, wie hier alle Verhaltnisse des menschlichen Lebens und des Staates hinter der übrigen civilisirten Welt zurückgeblieben sind, auch die Buchdruckerkunst nicht das zu leisten vermag, wie anders wo.

Man besitzt die neuesten mechanischen Hülfsmittel, die schönst geschnittenen Lettern und auf Pariser Punktsystem eingerichtete neue Druckereien, man verschafft sich Schnellpressen neuester Construction und bemüht sich äußerlich fortzuschreiten, — aber der allgewichtige Hebel der Concurrenz fehlt und die Censur hält jeden Aufschwung des Bücherdruckes mit gewaltiger Kraft zurück. Daher der träge Geschäftsgang, der Schlendrian sowohl in als außerhalb der Officinen, daher kein selbstständiges Schaffen im Interesse des Fortschritts, vielmehr nur ewiges Festhalten am Althergebrachten, das vom Lehrer auf den Schüler forterbte, wie das Einmaleins und von diesem wieder auf einen andern übertragen wird.

Nichtsdestoweniger halte ich es aber für ungerechtfertigt, die deutsche Typographenwelt ohne Mittheilung zu lassen über den Stand des Geschäfts in diesem Lande, über die Eigenthümlichkeiten desselben und seine inneren und äußeren Verhältnisse, — und es möge mir erlaubt sein, diesem Mangel abzuhelfen und durch öftere Berichte in diesem Blatte Kunde über die Buchdruckerei-Angelegenheiten Rußlands zu geben.

Wie überall, so zerfällt auch die russische Typographie in drei Abtheilungen, der des Druckes von Büchern oder Werken, von Zeitungen (die periodische Presse) und von Accidenzien. Da wir eben einen Jahreswechsel erlebt haben, so wollen wir für diesmal einen Blick auf die periodische Presse Rußlands, d. h. auf das russische Zeitungswesen oder die russische Journalistik werfen. Wenn diese in anderen Ländern der Repräsentant der öffentlichen Meinung und der Beherrscher des ganzen öffentlichen Lebens genannt wird und jene Bezeichnung auch mit vollem Rechte verdient, so ist dies in Rußland nicht der Fall. Das große Land hat eine Zeitungspresse, freilich nicht so großartig wie anderswo, nicht so zahlreich in ihren einzelnen Trägern aber in mindestens 20 oder noch mehr verschiedenen Sprachen gedruckt. Da sehen wir, ganz von denen zu schweigen, welche in russischer Sprache erscheinen, Zeitungen in deutscher, französischer, englischer, schwedischer, finnischer, esthischer, lettischer, polnischer, litthauischer, arabischer, persischer, neugriechischer 2c. Sprache, und so verschieden die Charaktere, welche ihr Verständniß vermitteln, sind auch die Richtungen die sie verfolgen und die Interessen, welche sie vertreten. Die russische Journalistik ist in der Kindheit begriffen, und es wird ihr schwer, aus diesem Zustande herauszukommen.

Was das äußere Wesen der periodischen Presse Rußlands anlangt, so rechtfertigt es den eben vorhin gethanen Ausspruch. Meistens von winzig kleinem Formate, zumal die Lokalblätter, und doch auf den ersten Blick voll der größten typographischen Unregelmäßigkeiten und Unebenheiten. Dabei ist der Kopf oder Titel oft von der halben Größe einer ganzen Columne. Man sieht es dem Gesichte einer russischen Zeitungscolumne augenblicklich an, welche Mühe ihre Herstellung gekostet hat. Um jedoch nicht ungerecht zu sein, müssen wir hier erwähnen, daß in St. Petersburg und in Moskau, den beiden Hauptstädten des großen Reiches, sowie in Riga und Odessa, Zeitungen erscheinen, welche, von ansehnlichem Format, alle Anerkennung verdienen hinsichtlich ihrer typographischen Ausstattung. Zumal sind die deutsche „St. Petersburger Zeitung", die russische „St. Petersburger Zeitung", „Golos" (die Stimme) und die „Moskauer Zeitung" (in russischer Sprache), sodann die „Riga'sche Zeitung" (deutsch) und die deutsche „Odessaer Zeitung" zu nennen. Das Alter der russischen Zeitungspresse giebt dem der

deutschen nichts nach, denn bereits vor 152 Jahren erschien in Moskau eine Zeitung in russischer Sprache und die deutsche „St. Petersburger Zeitung" trägt an der Spitze ihres Kopfes die stolze Inschrift: 141. Jahrgang. Es möchte aber wohl mit Bestimmtheit anzunehmen sein, daß fast ¹/₃ der im Lande erscheinenden Blätter ihr Dasein unter der milden Regierung des gegenwärtigen Kaisers erhielten. So sind seit zehn Jahren fast in allen Städten Rußlands von nur einigermaßen Bedeutung Druckereien und mit ihnen zugleich periodische Preßorgane entstanden. Diese scheinen freilich ein kümmerliches Dasein zu fristen, denn es lastet auf ihnen nicht nur der Druck der Censur, sondern auch die Ungunst der äußeren Verhältnisse, die Indolenz und der Indifferentismus der Bevölkerung. Die Flauheit im Handel und Verkehr läßt einem Blatte keine Annoncen zukommen und die Behörden haben ihre Publicationen in der betreffenden „Gouvernementszeitung" zu veröffentlichen. In jeder Gouvernementsstadt Rußlands erscheint nämlich eine Gouvernementszeitung als officielles Organ des Gouverneurs. Das Blatt, sowie die Druckerei in der es gedruckt wird, die „Gouvernementsdruckerei", sind Eigenthum der Krone und werden sonach für ihre Rechnung geführt. In den 90 Gouvernementsstädten giebt es daher in jeder derselben eine Gouvernementsdruckerei und eine Gouvernementszeitung. Mit Einschluß dieser Gouvernementszeitungen — wie gesagt 90 an der Zahl — mag die Gesammtsumme der russischen periodischen Blätter wohl die Zahl von 400 erreichen. Nach den Sprachen repräsentiren selbstredend die in russischer die Mehrzahl; darnach kommen die in deutscher, etwa 50—60, dann die in schwedischer, finnischer u. s. w. Dem innern Wesen nach sind die periodischen Preßorgane fast ausschließlich politische oder sogenannte „halbpolitische;" Fachblätter, welche ausschließlich einzelne Zweige der Kunst und Wissenschaft vertreten, giebt es äußerst wenige.

St. Petersburg, März 1867.

Literatur.

Handbuch der Buchdruckerkunst von Carl August Franke. 4. umgearbeitete und vermehrte Auflage. Weimar 1867. B. F. Voigt.

Handbücher haben im Allgemeinen den Zweck, allen Denen, welche entweder beginnen sich dem betreffenden Berufe zuzuwenden, oder in der weiteren Ausbildung desselben begriffen sind, oder sich selbstständig einrichten wollen, oder im Besitz eines schon bestehenden Geschäftes sind und sich über die Fortschritte, Verbesserungen und zweckmäßigen Einrichtungen belehren wollen, als Führer an die Hand zu gehen.

Der Verfasser beginnt mit diesen Worten sein Werk; er sagt in seiner Vorrede weiter, daß die Zusammenstellung eines solchen Handbuches namentlich für die Buchdruckerkunst und einige ihr verwandten Zweige, manche Schwierigkeiten bietet, doch ist er über dieselben mit ziemlicher Geschicklichkeit hinweggekommen und bietet uns in einem 25 Octavbogen starken Werke annähernd Alles was in das Bereich der Besprechung der ganzen Buchdruckerkunst gehört.

Referent, selbst praktischer Buchdrucker, kommt um so lieber der Aufforderung der Redaktion dieser Blätter zu einer Besprechung des Werkes nach, als derselbe ebenfalls nicht verkennt, welche Schwierigkeiten es bietet, die in jetziger Zeit über so viele verschiedene Zweige sich erstreckende Buchdruckerkunst genügend und verständlich zu behandeln. Wenn Referent sich nun auch nicht überall mit dem Verfasser einverstanden erklären kann, so will er keineswegs die Verdienste, die sich derselbe durch die Ausarbeitung dieses Buches um die gesammte Typographie erworben hat, schmälern, sondern er ist der Meinung, daß einzelne begründete Ausstellungen den Verfasser sowohl wie die Leser des Buches zu Vergleichungen veranlassen werden, und daß aus solchen Vergleichungen schließlich nur Vortheil für Alle resultiren kann.

Nach einer allgemeinen Einleitung über die Erfindung und Verbreitung unserer Kunst, theilt der Verfasser sein Buch in folgende Haupt-Abschnitte: Lokal und Lokalbedürfnisse. — Die Zubehör für das Setzen. — Die Zubehör für das Drucken. — Die Stereotypie. — Die Leitung eines Buchdruckerei-Geschäftes. In einem Anhange wird noch die Preßgesetzgebung, der Leipziger Tarif, die Technischen Ausdrücke Deutsch, Französch und Englisch und die Bibliographie der Typographie gegeben.

Unsere Leser werden uns erlauben etwas näher in die einzelnen Abtheilungen einzugehen.

Ueber Lokal und Lokalbedürfnisse giebt der Verfasser einige allgemeine Andeutungen, die jedoch entweder, in Bezug auf Sauberkeit und Reinhaltung ganz natürliche Selbstfolgerungen sind, oder aber, was Bauart und Platzeintheilung betrifft, stets den vorhandenen Räumlichkeiten angepaßt werden müßen. Wo jedoch ein eigener Neubau zum Zwecke der Errichtung einer Buchdruckerei ausgeführt wird, dürfte es wohl nicht uninteressant sein, die im höchsten Grade zweckmäßige Einrichtung der großen B. G. Teubner'schen Officin in Leipzig, die im Jahre 1864 neu erbaut wurde und über die bereits in diesem

Blatte (Heft 2. Bd. III.) specieller berichtet wurde, kennen zu lernen.

Der Verfasser kommt nun zu dem Zubehör für das Setzen, wobei Abbildungen des fast überall gebräuchlichen Leipziger, sowie auch eines englischen Schriftkastens vorgelegt sind. Bei den Kasten-Regalen sind wir mit dem Verfasser darin nicht einverstanden, daß dieselben am Fußboden durch eine Leiste, die bis an den untersten Kasten reicht, geschlossen sein sollen. Der Setzer ist dadurch genöthigt um seine Fußlänge vom Kasten abzustehen, auch ist es eine große Unbequemlichkeit, fortwährend mit den Fußspitzen anzustoßen. Wenn übrigens die betreffenden Leute angehalten werden, wochentlich wenigstens einmal unter allen Realen mit einem feuchten Besen auszukehren, so kann von einer Ansammlung von Staub und Unrath viel weniger die Rede sein, als wenn die Reale unten geschlossen sind, da alsdann effectiv nicht anzukommen ist und der unvermeidliche Staub sich erst recht anhäufen wird.

Bei den „Formenregalen" können wir nicht umhin einer Einrichtung zu erwähnen, die von Isermann in Hamburg angefertigt, zum Export nach Süd-Amerika bestimmt war. Bei dieser Einrichtung war jedwedes Holz vermieden, alles vielmehr aus Eisen und Zink angefertigt. Die Formen-Regale bestanden aus zwei 3 Fuß hohen Seitenstucken, mit hubsch modellirten Füßen. An den inneren Seiten waren 10 in gleicher Entfernung stehende 2 Zoll breite, 1 Zoll dicke Leisten angegossen. Am oberen Ende waren die Seitenstücke durch vier glatte eiserne Stangen mittels eingelassener Schrauben verbunden und uber diese Stangen wurde eine viertelzöllige glatte Zinktafel eingeschoben. So bildete die Oberfläche jedes Reals eine Schließplatte. Die Setzbretter waren ganz aus Eisen gefertigt und die Oberflache sauber verzinnt. Zinktafeln hätten unterhalb einer Querstütze bedurft, weil dieselben sich bei Belastung mit Schrift biegen. Solche Querstützen wären aber beim Aufsetzen auf den Corrigirstuhl hinderlich gewesen. Letztere, die Corrigirstühle waren gleichfalls aus Eisen mit einer 1 Quadratfuß großen verzinnten Drehplatte. Alles war mit Bronzefarbe gestrichen und hatte ein sauberes, hübsches Ansehen. Von besonderem Vortheile war in diesem Falle, daß alles auseinander geschroben und leicht verpackt werden konnte, was bei Holzconstruction Schwierigkeiten verursacht hätte.

Warum der Verfasser bei den Schiffen noch immer Holzrähme anwenden will ist uns nicht klar. Schmiedeeiserne Wände brauchen nur ein Viertel so breit zu sein, wie Holzwände und sind keinem Werfen und Reißen ausgesetzt. Ebenfalls sind eingeschobene Zungen ein überwundener Standpunkt. Die Schiffe der Firma J. Ch. D. Ries in Frankfurt a. M. sind ganz aus Eisen und Zink angefertigt, doch sind bei diesen die Haken, womit die untere Leiste des Schiffes festgehalt ist ein ganz überflüssiger Bestandtheil. Referent hatte vor langer Zeit solche Schiffe von genannter Firma bezogen, wurde aber bald veranlaßt, die Haken entfernen, die untere Leiste festmachen und den Schnabel bis an die Seitenwände abschneiden zu lassen.

Der Verfasser theilt die Preise der Schiffe genannter Firma mit, ist aber in Betreff der Haken im Irrthum. Nicht Haken zum Anhaken auf dem Kasten sind gemeint, sondern Haken, womit der untere Steg des Schiffes festgehalt wird. Haken zum Anhängen auf dem Kasten sind höchstens zu Duodez- und Octavschiffen nur mit einem Winkel, wo der Satz mit der Hand ausgeschossen werden kann, dienlich, bei größeren Schiffen würden die Haken, auf der Rückseite des Schiffes angebracht, beim Ausschießen höchst störend sein.

Wie der Verfasser bei dem Kapitel Formatstege noch systematische von Holz geschnittene empfehlen kann, ist uns nicht begreiflich. Metallstege werden jetzt so billig geliefert (wenn man den Zeugwerth, der doch bleibt, abrechnet) daß gar kein Grund vorhanden ist sie wieder durch Holz, wenn auch noch so gut chemisch-präparirt, zu ersetzen. Anlegestege, und bei Accidenzien Spannstege, lassen wir uns von Holz gefallen, Formatstege von Holz aber wird sich schwertich eine neue Druckerei anfertigen lassen.

Beim Schließzeug erwähnt der Verfasser auch der s. g. mechanischen Keile. Referent hatte beim ersten Erscheinen dieser Schließvorrichtung schon kein rechtes Vertrauen zu der Lebensfähigkeit derselben und sieht jetzt seine Meinung gerechtfertigt, da in vielen Druckereien dieselbe schon wieder fortgeworfen und auf die gar nicht einfacher zu denkende Vorrichtung mit Schiesstegen und Holzkeilen zurückgegriffen ist. Die quadratischen Vertiefungen der Rollchen werden zu schnell rund, so daß der Schlussel nicht mehr faßt, die Zähne brechen aus oder werden so ausgeleiert, daß sie die Rolle nicht mehr halten, kurz die überhaupt nicht billige Einrichtung ist bald abgenutzt, während Schiesstege und Holzkeile bei vernunftiger Behandlung lange halten und billig zu ergänzen sind, überhaupt aber den Zweck eben so gut, wenn nicht noch besser erfüllen.

Der Verfasser erwähnt bei der „Dauer der Schriften", daß eine Werkschrift 100 bis 150 Tausend Abdrücke bis zur Abnützung aushalte; daß sich aber nichts Festes aufstellen lasse, und führt an, daß die verschiedenen Papiere Einfluß auf die Dauer der Schriften haben; den Hauptgrund der schnelleren Abnutzung und der längeren Dauer

verschweigt der Verfasser, denn es dürfte doch wohl Keinem unbekannt sein, daß der Maschinenmeister, dem die Schrift zum Druck übergeben wird, den meisten Einfluß auf die Dauer ausüben wird.*) Wie oft hat der Principal den schnellen Verderb seiner Schriften durch die oft cannibalische Behandlung seitens ungeschickter Maschinenmeister und Drucker zu beklagen. Da wird die Form mit dem eisernen Hammer aus Leibeskräften angedrängt und dann, oft sogar noch mit schiefem Klopfholz mit Vehemenz darauf herumgeklopft, daß einem die Sinne ob solcher Behandlung vergehen möchten. Kommt dann noch Unaufmerksamkeit bei der Bänderstellung, dadurch bedingtes Reißen und Ueberlaufen derselben über die Form vor, so schwindet die Schrift zusehends zusammen und hält nicht halb so lange, als sie bei vernünftigem Handhaben seitens des Druckers gehalten haben würde. Freilich läßt sich nicht leugnen, daß auch die Setzer durch vieles und ungeschicktes Corrigiren, ebenso die Correctur-Abzüge in Schmiren, in einer alten, abgenützten Presse zum schnellen Verderb der Schriften beitragen. Wie oft werden beim Abziehen die Columnen oder Stücke schief gezogen, wenn sie nicht genau auf die Mitte des Fundamentes gestellt sind, oder wenn der Tiegel einer alten Presse sich beim Niedergehen dreht.

Abgesehen davon, daß es dann fast unmöglich ist, den Satz, ohne jede Zeile in den Winkelhaken zu nehmen, wieder gerade zu richten, bricht die eine Kante des Buchstabens durch's Papier, während die andere Kante wegbleibt, gewiß nicht zum Vortheil der Schrift selbst. Es läßt sich wohl mit Bestimmtheit behaupten, daß 1000 Abdrücke von einer gut zugerichteten Form die Schrift nicht so abnutzen, wie ein schlechter Correctur-Abzug.

*) Dies müssen auch wir selbstverständlich bestätigen und führen als Beispiel, wie viel sich von einer Schrift drucken läßt, die in den Händen eines guten Maschinenmeisters ist, Folgendes an.

In der Sauerländer'schen Druckerei in Frankfurt a. M. wurde und wird auch jetzt noch die Spinnstube, ein jährlich erscheinender Volks-Kalender in einer Auflage von ca. 25,000 Expl. gedruckt. Dieses Buch ist stets 15 Bogen stark und waren zu jedem Jahrgange während dreier Jahre, die der Herausgeber dieses Blattes als Leiter der Sauerländer'schen Druckerei in Frankfurt verbrachte, 3 Bogen Zurichtung gemacht, mithin kam jede Zurichtung 5 Mal in die Maschine und gab 125,000 also in 3 Jahren 375,000 Drucke her; nun war aber bereits ein Jahr früher dieselbe Schrift zu einem Werk verwendet worden, hatte mithin noch 125,000 Drucke mehr, also in Summa 500,000 Drucke ausgehalten, war außerdem aber noch das ganze Jahr hindurch in Gebrauch, so daß während 3 Jahren sicher im Ganzen 600,000 davon gedruckt worden sind. Bei meinem Abgange war die Schrift noch sehr gut und ich hatte mir getraut, noch ein ferneres Werk damit zu drucken, bin auch überzeugt, daß dieselbe noch lange Jahre nachher verwendet worden ist. Meiner Meinung nach kann es unmöglich ein Buchdrucker zu etwas bringen, wenn er nur 100,000 Abdrücke von einer Schrift erlangt.

Mit denselben Schriften, welche die vorhin erwähnte Druckerei verwendet, drucke auch ich jetzt in meiner eigenen, und habe dieselben günstigen Resultate erzielt.

Der Herausgeber des Archivs.

Was der Verfasser über die mechanische Behandlung des Satzes, das Seitenbilden sagt, empfehlen wir unseren jungen Typographen zur besonderen Beachtung. Die Anwendung und verschiedene Gestaltung der Columnentitel, Rubriken, Noten 2c. ist klar und verständlich beschrieben und wird viel dazu beitragen, die so oftmals vorkommenden argen Verstöße gegen jeden guten Geschmack zu beseitigen.

Beim „Ausschießen" wäre zu wünschen, der Verfasser hätte sich deutlicher ausgesprochen, da er Anfänger leicht irre führt. Es heißt Seite 67 wörtlich: „ein Anhalt zum richtigen Ausschießen bietet das Zusammenzählen der letzten Zahlen von je zwei neben einanderstehenden Columnen; bei einfachem Folio beträgt die Summa 5, bei Quart 9, bei Octav 7, bei Duodez zum Einlegen 5, zum Anlegen 7, der Abschnitt 11, bei Sedez ganzer Bogen 3, in einer Form 7." Einmal hätte Verfasser erklären sollen, daß sich sein Zusammenzählen nur auf Sig. 1 bezieht, deutlicher wäre jedoch gewesen zu sagen: „Wenn ein Bogen richtig ausgeschossen ist, so muß, wenn man die Zahl der zwei neben einanderstehenden Columnen (nicht Columnenziffern, sondern die wievielte Columne des Bogens, die erste, zweite, achte oder zehnte) zusammenzählt, bei Folio 5, bei Quart 9, bei Octav 17 (nicht 7, wie der Verfasser schreibt, denn 8 × 9, die zusammenstehen, geben doch nicht 7), bei Duodez 25, wenn der Abschnitt zum Einlegen, 17, wenn derselbe zum Anlegen, der Streifen selbst 41, bei Sedez in ganzen Bogen 33, in halben Bogen 17 herauskommen. Aus dieser Rechnungsweise wird jeder sich leicht zurechtfinden, während die Rechnungsweise des Verfassers stets zu Irrungen für des Ausschießens Unkundige Veranlassung giebt.

Bei der Rubrik „Setzmaschine" erlaubt sich Referent noch einige Bemerkungen hinzuzufügen. Der Verfasser führt mehrere Erbauer von Setzmaschinen an, doch nicht denjenigen, der bis jetzt anerkannt sinnreichste Setz- und Ablegemaschine construirte. Dies war der Däne Sorensen. Referent hatte Gelegenheit, diese Maschine genau zu studiren und unter Leitung des Erbauers selbst daran zu arbeiten.

Die Maschine zeigte sich im Ganzen wie ein aufrechtstehender, offener Cylinder von 16 bis 18 Zoll Durchmesser, dessen Umkreis von 120 genau gleichweit von einander abstehenden Messingstangen gebildet wird, von denen jede einen Durchschnitt von folgender Form hat. ▷□

Die zu dieser Maschine gebrauchten Schriften haben in der Mitte des Kegels einen dem Dreieck der Stangen entsprechenden Einschnitt, so daß sie auf diesen Stangen wie Perlen auf einer Schnur aufgereiht werden können.

(Fortsetzung folgt.)

Kalligraphische Studien

zur Benutzung für Lithographen, Schreiber, Graveure, Xylographen rc.

von August Köhler. Verlag von C. Gaßmann in Hamburg.

In dem uns vorliegenden 2. Heft dieser Sammlung ist eine reiche Anzahl Initiale aller Art, sowie einzelne Zeilen in verschiedenen Schriftarten enthalten.

Es dürfte das in diesen Heften gebotene Material auch für Schriftschneider und Xylographen von großem Werth sein, da sie immerhin, wollen sie nicht gerade copiren, sich darnach neue Ideen bilden konnen.

Ein neuer Cliché-Catalog des Bibliographischen Instituts in Hildburghausen.

Das genannte Institut veröffentlicht seit Kurzem einen Catalog seiner Illustrationen unter dem Titel „Characterbilder aus der Erd- und Völkerkunde", monatlich eine Lieferung von 10 Bogen Quart zum Preise von 10 Sgr. Die zur Auswahl für Verleger rc. bestimmten Exemplare enthalten zugleich die Preise für Clichés jeden Bildes.

Nach genauerer Durchsicht der uns zugegangenen ersten Lieferung können wir wohl sagen, daß dieser Catalog der schönste und praktischste ist, welcher bis jetzt veröffentlicht wurde. Auf 10 Bogen der ersten Lieferung sind gegen 60 Illustrationen nebst kurzem begleitenden Text enthalten und es wird so den Verlegern, welche Clichés bedürfen, die Möglichkeit geboten, sich dieselben nicht blos aus einem kaum oberflächlich beschreibenden Verzeichniß, sondern nach wirklich vorliegenden Abdrücken zu wählen, ein Vortheil, der nicht zu verkennen, da man Güte, specielle Darstellung und Format doch nur nach Abdrücken beurtheilen kann.

Der Druck des uns vorliegenden Heftes ist wirklich meisterhaft zu nennen und wir gratuliren dem Bibliographischen Institut, Maschinenmeister zu besitzen, die so Vollendetes leisten. Wir empfehlen unseren geehrten Abonnenten diese vortreffliche Sammlung seiner schönen Ausstattung und seines werthvollen Inhalts wegen zur Anschaffung und wünschen der Verlagshandlung, daß sie durch recht zahlreiche Abonnements für die enormen Kosten und Mühen, welche das Unternehmen verursacht, entschädigt werde.

Die Perforirungs-Maschine von Fritz Jänecke in Berlin.

Herr Fritz Jänecke, welcher bekanntlich das größte in Deutschland bis jetzt existirende Lager von Druckutensilien alter Art besitzt, hat in neuester Zeit mit seinem Geschäft eine Maschinenfabrik und Tischlerei verbunden, um auf diese Weise allen an ihn gerichteten Anforderungen um so besser entsprechen zu können. Wir können wohl erwarten, Herr Jänecke werde die Rathschläge praktischer Buchdrucker bei seiner Fabrikation mehr befolgen, wie dies oftmals von den Herren Maschinenbauern geschieht, und uns so manches bis jetzt entbehrte, oft nur aus England oder Amerika zu hohen Preisen zu beziehende Hülfsmittel bieten.

Für heute machen wir auf die aus dieser Anstalt hervorgegangene Perforirungs-Maschine aufmerksam, die sich durch einfache Construction, Zuverlässigkeit in der Leistung und Billigkeit auszeichnet.

Die Maschine besitzt alle Vorzüge anderer dieser Art, hat aber vor diesen mannigfache, von praktischen Erfahrungen gebotene Verbesserungen voraus, namentlich:

1) eine unterhalb des Tisches befindliche starke Feder, welche durch die zu beiden Seiten angebrachten Stäbe den Kamm, in welchem die perforirenden Stahlstifte festsitzen, von selbst hebt. Die Feder kann durch Schrauben beliebig regulirt werden;
2) der die Stifte festhaltende Kamm besteht aus drei gleichen Theilen, deren jeder in Zeit einer halben Minute herausgenommen resp. wieder eingesetzt werden kann, was bei andern derartigen Maschinen entweder gar nicht, oder nur mit großer Mühe und Zeitverlust möglich, jedoch von der größten Wichtigkeit ist, wenn man ein Blatt Papier nicht in seiner ganzen Breite, sondern nur zu einem Theile derselben perforiren will;
3) der Tisch ist an beiden Seiten mit Zollmaß, sowie mit Winkelstellung versehen.

Es liegen uns Proben von auf dieser Maschine gefertigten Arbeiten vor; dieselben zeigen hinlänglich die Exactität, mit welcher die Maschine arbeitet. Die ausgepreßten Löcher lassen in Bezug auf Sauberkeit und Schärfe der Ränder nichts zu wünschen übrig.

Der Preis bei 19½" rhl. Perforirungs-Länge ist Thlr. 90 ab Berlin excl. Emballage.

Herr Jänecke fertigt diese Maschinen, wie wir hören, auch noch auf eine andere Weise und zwar so, daß z. B. die Längen- und Querschnitte an Briefmarken zu gleicher Zeit bewerkstelligt werden, die Maschine aber den Bogen immer selbst weiterschiebt und bis zum Ende verarbeitet. Es ist durch diese Vorrichtung vollständig verhindert, daß der Bogen schief perforirt wird, nebenbei aber erspart man die Hälfte der Zeit, da, wie erwähnt, die Längen- und Querschnitte zugleich bewerkstelligt werden. Das erste

Exemplar einer Maschine, welche Herr Jänecke mit der zuletzt erwähnten Einrichtung baut, ist für die Königl. Staats-Druckerei in Berlin bestimmt und wird zum Perforiren der Briefmarken benutzt werden. Für Geschäfte, in denen nur wenig zu perforirende Arbeiten vorkommen, eignen sich ganz besonders die Hand-Perforir-Apparate, die bei einem billigen Preise von 5 Thlr. immerhin ihren Zweck vollständig erfüllen.

Bericht

über zur Prüfung eingegangenes Material.

Holztypen von Will & Schuhmacher in Mannheim.

Die Herstellung von Plakatschriften aus Holz in allen möglichen Größen und Schnitten scheint sich in neuester Zeit auch in Deutschland zu einem eigenen Fabrikationszweige entwickeln zu wollen.

Wir berichteten kürzlich über die Schriften der Herren Kuhlewind & Co. in Aachen, heute, liegen uns die Proben zweier neuer Fabriken, der von Will & Schuhmacher in Mannheim und Nachtigall & Dohle in Aachen vor. Ueber die Schriften der letzteren behalten wir uns vor demnächst Specielleres zu berichten, da wir wahrscheinlich dem Archiv Proben beilegen werden. Die Schriften der Herren Will & Schuhmacher in Mannheim, welche uns in einer sehr reichhaltigen Probe vorliegen, lassen in Bezug auf Exactität und Sauberkeit des Schnittes und Reinheit der Druckfläche nichts zu wünschen übrig, soweit wir dies nach den Probeblättern beurtheilen können. Wir finden Antiqua-Schriften von 1 Zoll Größe rheinisch an in allen möglichen Schnitten. Sehr gefällig sind die so verwendbaren schmalen Grotesque Schriften mit Gemeinen, die in ganz besonders reicher Auswahl vertreten sind.

Messinglinien der Fabrik von H. Zierow in Leipzig.

Wir fügen unserem heutigen Heft eine Probe von Messinglinien genannter Fabrik bei und können, da wir



Perforirungs-Maschine von Fritz Jänecke in Berlin.

dieselbe selbst druckten, mit vollem Recht sagen, daß die uns gelieferten Linien vollständig den Anforderungen entsprechen, welche man in Bezug auf Schärfe, exacten Schnitt und Güte des Materials an dieselben machen kann.

Herr Zierow besitzt eine ganz besonders reichhaltige Sammlung von aus Messinglinien gebogenen Ecken in allen möglichen Formen; es ist auf dem beiliegenden Probenblatt nur ein kleiner Theil derselben abgedruckt, die übrigen werden in nächster Zeit ebenfalls veröffentlicht werden. Herr Zierow hat mit seiner Anstalt auch Stereotypie in Gyps und Papier, sowie Galvanotypie verbunden, und haben wir Gelegenheit gehabt, uns auch von der Güte seiner derartigen Erzeugnisse zu überzeugen.

Walzenmasse von Friedrich August Lischke in Berlin. Bericht folgt im nächsten Heft.

Ein Jubiläum.

Am 23. April feierte Herr Carl Kloberg, seit 43 Jahren Factor der Schriftgießerei von J. G. Schelter & Giesecke in Leipzig sein funfzigjähriges Schriftgießer-Jubiläum. — Nachdem eine Morgenmusik den Jubilar begrüßt hatte, empfing derselbe im Laufe des Morgens die Glückwünsche seiner Principale, des gesammten Personals der Officin, der Schriftgießer-Gehülfenschaft Leipzigs, sowie vieler Verwandte und Freunde. Schöne Geschenke — eine goldene Uhr und eine goldene Kette, ein silberner Pokal und eine prächtige Votivtafel (letztere aus der Officin von Giesecke & Devrient hervorgegangen), ein bequemer Lehnstuhl, ein Biertöpfchen mit silbernem Deckel, ein silbernes Besteck, zwei prachtvolle Vasen mit einer Fruchtschale, sowie eine von den Gehülfen der gleichen Firma in Wien gesendete äußerst geschmackvolle Widmung in Form eines großen Albums und viele andere werthvolle und herzliche Zeichen der Theilnahme aus Nah und Fern wurden dem Jubilar gespendet. — Ein Abendessen — zu Ehren des Gefeierten — in der Centralhalle beschloß die schöne Feier des Tages. — Möge auch der Lebensabend des verehrten Greises ein recht glücklicher sein. L. N.

Sprechsaal.

Verehrl. Redaction des „Archivs".

Verschiedene Versuche, von denen keiner mich vollkommen zufrieden stellte, veranlassen mich zu der Anfrage:

„Welches ist die beste Lauge zum Waschen des Satzes, d. h. „greift, bei vollkommener Reinigung der Schrift, dieselbe am „wenigsten an?

Durch gef. Beantwortung dieser Frage im Sprechsaal des Archivs würde verehrliche Redaction mich sehr verpflichten &c.

Seit Jahren bereiten wir die Lauge auf folgende Weise: $^{3}/_{8}$ Pfd. Pottasche und $^{3}/_{8}$ Pfd. Soda werden in einer Quantität weichen Wassers aufgelöst, wie sie ein gewöhnlicher Eimer faßt. Wir haben Ursache mit dieser Lauge zufrieden zu sein, denn die Schrift, welche wir zum Archiv benutzen, ist 7 Jahre mit derselben gewaschen worden und hat sich doch, wie man sieht, sehr gut gehalten.

Satz der Beilagen.

Blatt 1. In neuester Zeit ist in den meisten Postgebieten die Versendung von Aviskarten gestattet worden, es bedienen sich daher viele Firmen dieser weit leichter expedirbaren Karten, da bei ihnen kein Streifband erforderlich und die Adresse gleich auf der Karte selbst angebracht werden kann. Dies veranlaßt uns heute zwei verschiedene Muster zu geben und später deren mehrere folgen zu lassen.

Nr. 1. Aeußere fette Ecken und Linien von H. Zierow in Leipzig; innere Einfassung von Tresler. Die Verzierungen um die Leiste sind aus Granau'schen Zügen gesetzt. Schriften: A. L. G. Dehne, Armaturen-Fabrik, sowie die Schreibschrift und die Unterschrift unter derselben von Benj. Krebs Nachfolger in Frankfurt a. M. Halle a. S. von Schelter & Giesecke in Leipzig. Die übrigen bekannt.

Nr. 2—6. Firmenetiquetten (Briefsiegelmarken). Einfassungen von Tresler. Wilhelm Löwe, Mode-Journal von Benj. Krebs Nachfolger in Frankfurt a. M. Berlin von Schelter & Giesecke. Alle übrigen Schriften von Tresler.

Nr. 7. Ecken aus Tresler'schen Epheuranken. Herrn in von Granau in Berlin. H. Sellnick &c., geprägter, allen Formaten, Buntpapieren (Gothisch) von Schelter & Giesecke. P. P., Leipzig, ausgeschlagener, Adreßkarten, Barsetzpapieren, Bücherumschläge von Benj. Krebs Nachfolger. Alle übrigen Schriften von Tresler.

Blatt 2. Ecken von Schelter & Giesecke, ebenso die Schrift H. Zierow. H. Zierow als Unterschrift, von Tresler.

Sämmtliche übrigen Schriften von Benj. Krebs Nachfolger in Frankfurt a. M. Die gebogenen Messinglinien um den Preiscourant sind von H. Zierow geliefert.

Correspondenz.

Herrn F. K. & Co. in N. Wir würden gern Ihrem Wunsch nachkommen, wenn wir uns nicht sagen müßten, daß das Erwähnte wirklich nicht geeignet ist, Ihr Interesse so tief zu verletzen. Es ist dies ein Kunstgriff, den Schriftgießereien, ja Gießereien von sehr gutem Ruf häufig anwenden, um Geschäfte zu machen. Haben Sie Beweise für Ihre Annahmen, so veröffentlichen Sie dieselben; Sie wahren so Ihr Interesse am besten. Die betr. Firma sandte uns Typen zum Druck und zur Beurtheilung, es wäre ganz ungerechtfertigt und durchaus partheiisch, wollten wir nicht dasselbe für sie thun, was wir für Sie gethan haben. — G. N. und B. M. Dresden. Die Absicht, einen solchen Artikel zu bringen, haben wir schon lange; es ist das jedoch eine Arbeit, die viel Zeit erfordert, soll sie so sein, wie wir sie bringen wollen und bringen müssen. Also Geduld!!

Annoncen.

Neueste Buchdruck-Walzenmasse

ohne Syrup fabricirt
von
Friedrich August Lischke
Maschinenmeister in Berlin, Kurfürstenstraße 7.

à Centner 26 Thlr. excl. Emballage.

Eigenschaften dieser Masse:

1) Sie schwindet nicht und wird nie hart, selbst wenn die Walzen noch so lange außer Thätigkeit gesetzt werden.
2) Durch das Umgießen wird die Masse nicht schlechter, sondern immer besser, indem die einzelnen Bestandtheile eine noch innigere Verbindung eingehen und dadurch die Masse zäher und haltbarer wird, ohne an ihrer normalen Elasticität und Zugkraft zu verlieren.
3) Der Gang der Maschine mit solchen Walzen ist ein bedeutend leichterer, indem dieselben keinen so reißenden, zerrenden, sondern einen feinen, giftigen Zug haben, welcher überhaupt so zu guter Deckung beim Druck erforderlich ist.
4) Die Walze hält sich gut feucht und kann folgedessen ganze Tage im Gebrauch bleiben ohne nur einmal gewaschen werden zu müssen.
5) Die Masse schimmelt nicht, d. h. sie geht nicht in Fäulniß über, was sonst bei alten lange gebrauchten Walzen, wenn dieselben abgerissen werden und die alte Masse noch aufbewahrt werden soll, der Fall ist.
6) Die von dieser Masse gegossenen Walzen können gleich nach dem Gusse, sobald dieselben erkaltet sind, gleichviel ob für Presse oder Maschine bestimmt, in Gebrauch genommen werden.
7) Die Masse ist Folge ihrer Zähigkeit ganz besonders für Zeitungs-Druckereien zu empfehlen, wo die Walzen oft bei großer Lokalwärme und ungewöhnlich schnellem Gange der Maschinen übermäßig angestrengt werden und dann ein öfteres Reißen derselben nicht ausbleibt.

Gebrauchs-Anweisung liegt jeder Bestellung bei.

Ueber die von dem Maschinenmeister F. A. Lischke componirte Walzenmasse, welche wir zwar noch nicht lange in Gebrauch haben, können wir doch schon mit voller Sicherheit und der Wahrheit getreu Folgendes Urtheil fällen:

Es ist eine kräftige, compacte Masse, die an Festigkeit und Elasticität nichts zu wünschen übrig läßt und in der keine Spur eines Wassertheiles zu finden ist; kurz eine Masse, wie man sie auch bei sorgsamster Anfertigung der gewöhnlichen Leim-Syrup-Composition herzustellen nicht im Stande wäre. Die Masse ist leicht schmelzbar und erfordert der Guß höchstens ein halbe Stunde Zeit. Schon nach drei Stunden kann die Walze in Gebrauch genommen werden, wodurch das lästige tagelange Austrocknen der neuen Walzen fortfällt. Beim Gebrauch dieser Walzen erscheint die Farbe in Folge der gleichmäßigeren und kräftigeren Zerreibung schwärzer und der Druck reiner. Auch ist die Ersparniß der Farbe nicht außer Acht zu lassen, die einerseits durch die regelmäßige Vertheilung, andererseits durch das wenigere Waschen der Walzen erzielt wird. Die Walze kann mehrere Tage, ohne gewaschen zu werden, benutzt werden; ein wesentlicher Vortheil, durch den das Schwinden, Schlüpfrigwerden und Schimmeln der Masse auf dem Holze ganz fortfällt.

Es werden sich sicher noch viele Vortheile dieser Masse herausstellen, die durch längeren Gebrauch und eigene Praxis ein jeder Consument selbst herausfinden wird; z. B. wiegt das lange und andauernde und durch den Umguß immer besser werdende Verwerthenkönnen der Masse die erste Mehrausgabe doppelt und dreifach auf.

Berlin, im April 1867.

G. Reimer'sche Buchdruckerei

J. Barth — Factor
Klinner — Maschinenmeister.

Wir machen Buchdrucker, Verleger illustrirter Zeitschriften und Reisewerke aufmerksam auf den soeben begonnenen

Illustrirten Cliché-Katalog

(zur Länder- und Völkerkunde)

in 2 Bänden à 60 Bogen, oder jeder zu 10 Lieferungen.

Derselbe wird sämmtliche Illustrationen der geographischen Zeitschrift Globus Band I. bis X. (circa **1500** Nummern) enthalten und in monatlichen Lieferungen von 6 Bogen gr. 4° Format ausgegeben werden.

Erschienen ist die erste Lieferung und durch alle Buchhandlungen (à 10 Sgr.) zu beziehen. Bei directem Bezug findet Nachnahme statt.

Hildburghausen, 1. April 1867.

Das Bibliographische Institut.

Eine renommirte Druckerei

in einer großen Stadt Norddeutschlands, sehr reichhaltig eingerichtet, ist wegen Krankheit des Besitzers zu verkaufen. Es wird nur eine geringe Anzahlung verlangt, den Rest läßt der jetzige Besitzer auf Verlangen abdrucken.

Näheres durch die Redaction dieses Blattes.

Eine Eisenbahn-Schnellpresse

von 24" zu 30" rhein. Druckgröße in allerbestem Zustande, erst wenige Jahre in Gebrauch, die 1500 Thlr. kostete ist für 1000 Thlr. zu verkaufen.

Reflectanten wollen ihre Adressen unter F. G. 113 an die Exped. d. Bl. gelangen lassen.

Zu verkaufen sind die 3 ersten Jahrgänge des „Archiv für Buchdruckerkunst", wovon 2 bereits gebunden, sehr gut erhalten, billig. Näheres bei A. Fick, Buchdruckerei Remmler & v. Bangerow, Lehe (Hannover).

Die neue Buchdruck-Walzen-Masse

von
Gebrüder Jänecke
in
Hannover

Preis pro 100 Pfund 30 Thlr.

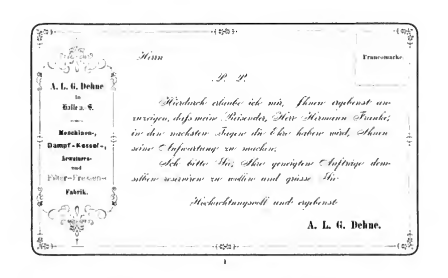
ist wegen ihrer ausgezeichneten Eigenschaften — große Haltbarkeit, dauernde Zugkraft, leichte Umschmelzung ohne Verluste — allen Buchdruckereien bestens zu empfehlen.

Briefliche Anfragen unserer Abonnenten

beantworten wir direkt und umgehend nur dann, wenn wir das darin Verlangte erfüllen können. In allen Fällen, wo wir dies nicht können, erfolgt kurze Notiz im Briefkasten des zunächst erscheinenden Heftes. Im speciellen Interesse der Anfragenden von uns per Post expedirte Antworten senden wir unfrankirt

Red. des Archiv.

Redigirt und herausgegeben von Alexander Waldow in Leipzig. — Druck und Verlag von Alexander Waldow in Leipzig.


A. L. G. Dehne
in
Halle a. S.
Maschinen-,
Dampf-Kessel-,
Armaturen-
und
Filter-Pressen-
Fabrik.

Francomarke

Herrn

P. P.

Hierdurch erlaube ich mir, Ihnen ergebenst anzuzeigen, dass mein Reisender, Herr Hermann Franke, in den nächsten Tagen die Ehre haben wird, Ihnen seine Aufwartung zu machen.

Ich bitte Sie, Ihre geneigten Aufträge demselben reserviren zu wollen und grüsse Sie.

Hochachtungsvoll und ergebenst

A. L. G. Dehne.

1

Wilhelm Löwe
Berlin.

2

Dr. Meyer.

3

Berliner
Mode-Journal.

4

H. MARX.

5

Ernst Johne
Leipzig.

6

Herrn

Francomarke

in

H. Sellnick in Leipzig.

Fabrik
ausgeschlagener
und
geprägter
VISITEN-
und
Adresskarten
in
allen Formaten.

Leipzig, Datum des Poststempels.

P. P.

Hiermit erlaube ich mir, Ihnen ergebenst anzuzeigen, dass mein Reisender, Herr **Conrad**, Ihnen in nächster Zeit seine Aufwartung machen und Ihnen Proben meiner Fabrikate vorlegen wird. Ich bitte denselben mit Ihren Aufträgen beehren zu wollen, deren prompteste und beste Ausführung ich mir angelegen sein lassen werde.

Hochachtungsvoll und ergebenst

H. Sellnick.

Fabrik
von
Buntpapieren
TITEL-
und
Vorsetzpapieren
Buntpapieren
für
Bücherumschläge.

GLACÉ-, CARTON- & BUNT-PAPIER-FABRIK.

7

Aviskarten.

Den Herren Buchdruckerei-Besitzern erlaube ich mir beifolgend mein Probeblatt für Messinglinien nebst vorläufigen Preis-Courant zur geneigten Beachtung zu empfehlen; in kurzen Zwischenräumen werde ich dann weitere Probeblätter meiner neuesten Erzeugnisse von Messinglinien folgen lassen und einen geordneten Preis-Courant beifügen.

Preis-Courant

für

MESSING-LINIEN

von

H. ZIEROW

Dresdner Strasse 23. Leipzig. Dresdner Strasse 23.

	Rthl.	Ngr	Pf.
Tabellen-Linien in Bahnen.			
Petit, Nonpareille und Halbpetit . . . . pr. Pfd.	1	—	—
Viertel-Cicero . . . . „	1	2	5
Viertel-Petit . . . . „	1	5	—
Achtel-Petit . . . . „	2	–	—
Punctirte und Wellen-Linien.			
Viertel-Cicero und Viertel-Petit in verschiedenen Mustern . . . . pr. Pfd.	1	10	—
Achtel-Petit . . . . „	2	—	—
Messing-Ecken aus einem Stück.			
Von 1½ Ngr. bis 5 Ngr. incl. Gewicht.			
Für das Schneiden der Linien in bestimmte Längen, mit oder ohne System, von Nonpareillestücken ab . . . . pr. 100 Stück	—	12	5

Durch Aufstellung praktischer Maschinen und eines nach der neuesten Construction gebauten Walzwerkes, bin ich im Stande, allen Anforderungen vollkommen zu entsprechen und jeder Concurrenz die Spitze zu bieten; ich bitte daher mir Ihre geehrten Aufträge zukommen zu lassen und empfehle mich

Hochachtungsvoll

H. Zierow.

Archiv

für

Buchdruckerkunst

und

verwandte Geschäftszweige.

Heft 5. Vierter Band. 1867.



Inhalt des fünften Heftes.

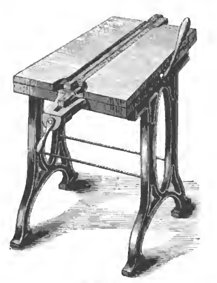
Die Schriftgießerei.

(Fortsetzung.)

Von den Instrumenten, womit der Fertigmacher arbeitet, bedarf zuerst das Bestoßzeug der näheren Erklärung. Seine sonstigen Werkzeuge werden wir während der Arbeit, der wir hier Schritt vor Schritt folgen wollen, näher kennen lernen.

der rechten Hälfte der Tischplatte dagegen. Die Tischplatten müssen aus Eisen gefertigt sein; in neuerer Zeit wird aber auch das Fußgestell aus demselben Metalle gemacht.

Die Einlage, welche ihren Platz zwischen beiden Hälften der oberen Tischplatte hat und also auf der unteren Tischplatte ruht, besteht aus dem Winkelhaken und dem Würfel. Beide sind aus Stahl und genau



Bestoßzeug.

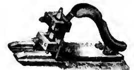
Von **Richard Kühnau** in **Leipzig**.

Mit dem Namen Bestoßzeug belegt man gewöhnlich den Bestoßtisch mit der Einlage desselben. Der Tisch ist ca. 3 Fuß hoch und seine obere Fläche etwa 2 Fuß breit und $2^1/_2$ bis $2^3/_4$ Fuß lang. Auf der eigentlichen Tischplatte ist noch eine zweite, der Länge nach in zwei Hälften getheilte Platte angebracht, von denen die links befindliche permanent befestigt ist, während die rechte durch ein Schraubengewinde, woran ein bequemer Handgriff, seitwärts hin und her bewegt werden kann. Vorn am Tische, gerade in der Mitte, befindet sich unterhalb eines Vorsprunges ein zweites, ebenfalls mit einer Handhabe versehenes Schraubengewinde, welches den Zweck hat, durch den damit in Bewegung zu setzenden Brocken oberhalb des Vorsprunges die Einlage in ihrer Längenrichtung so zu befestigen, daß die dahineingesetzte Typenzeile ebenfalls in dieser Richtung eine gerade und feste Stellung erhält. Von der Seite drückt man dann den Würfel mit

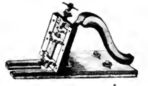
rechtwinklig gearbeitet. Der Würfel ist eine geradlinige Stange, deren Stärke $^2/_3$ Zoll im Quadrat beträgt. Die Länge desselben ist der Länge des Tisches ziemlich gleich. Der Winkelhaken besteht aus einer ebensolchen Stahlstange, woran jedoch der ganzen Länge nach noch ein Bodenstück befestigt ist. Der Gebrauch dieses wieder mit dem Namen „Winkelhaken" belegten Instrumentes ist ein ganz anderer, als der des weiter oben beschriebenen langen hölzernen Winkelhakens, wie denn auch die äußere Form beider eine unterschiedliche ist. Dort wurden die Typen darin aufgesetzt; hier werden sie darin bearbeitet.

Den Typenhobel veranschaulichen die beiden folgenden Abbildungen. Er wird, je nach dem Hobeleisen, welches er enthält, entweder Fußhobel, Eckhobel oder Höhehobel genannt; letzterer ist auch noch etwas anders construirt, wie die zweite Abbildung zeigt. Wie man sieht, ist die Sohle dieses Hobels der Länge nach getheilt;

der Raum zwischen beiden Hälften richtet sich nach der Kegelstärke der Schrift, die fertig gemacht werden soll, und kann derselbe durch die vier Schrauben, welche man auf der Platte unter dem Handgriff bemerkt, beliebig




Einfacher Typenhobel.



Höhehobel.

Von Richard Kühnan in Leipzig.

enger oder weiter gestellt werden. Zu diesem Behufe hat die erwähnte Platte schlitzartige Löcher, durch welche die Schrauben gehen. An der Stelle, wo das Hobeleisen zwischen beide Hälften der Sohle hineinreicht, haben diese einen rechtwinkligen Ausschnitt, weil das Hobeleisen einen größeren Raum nöthig hat, als die Typenzeile, einestheils seiner größeren Breite wegen, dann aber auch, damit es seitwärts noch beliebig gestellt werden kann. Bei dem Höhehobel ist auch noch die Vorrichtung, daß das Hobeleisen nach unten und oben vermittelst einer Schraube gerückt werden kann. Der Bewegung desselben nach unten zu wird dort vermittelst einer Contre-Schraube oder dergleichen eine Grenze gesetzt, wo die Typen ihre bestimmte Höhe erreicht haben. Diese Höhe wird vorher genau abgemessen und das Hobeleisen darnach so gestellt, daß es nicht weiter kann, wenn es bis zu diesem Punkte heruntergeschraubt ist. Beim Eckhobel für eine und dieselbe Schrift dagegen muß das Hobeleisen von vorn herein gleich festgestellt werden, weil die Ecken erst abgenommen werden, wenn die in Arbeit befindliche Schriftzeile die für die ganze Schrift bestimmte gleichmäßige Höhe erhalten hat.

In manchen Gießereien haben die Höhehobel nur eine Sohle, oder vielmehr nur eine halbe Sohle; die rechte Hälfte, also diejenige, welche auf dem Würfel zu laufen hat, fehlt bei denselben. Die Fertigmacher, welche damit arbeiten, ziehen diesen Hobel dem anderen um deshalb vor, weil sie die Höhe der Schrift damit genauer und accurater herstellen können. Bei der Arbeit mit dem Hobel, an welchem beide Hälften der Sohle befindlich, soll sich der Würfel beim Druck, welcher durch die auf ihm laufende Sohle des Hobels ausgeübt wird, mehr oder weniger heben und dadurch die Arbeit ungenau machen.

Trotzdem es ziemlich einleuchtend ist, daß die Manier mit dem halben Hobeleisen etwas für sich hat, so kann es doch nicht meine Absicht sein, hier die eine oder die andere Manier als die vorzüglichere hinstellen zu wollen. Ein jeder Fertigmacher wird die ihm geläufigere Manier in Anwendung bringen, zumal der Typenhobel der Art eingerichtet ist, daß die in Rede stehende Hälfte der Sohle eben so leicht entfernt als wieder angeschraubt werden kann.

Die Arbeit des Fertigmachers beginnt jetzt damit, daß er einen der vielen hölzernen Winkelhaken, in welchen die fertig zu machende Schrift in langen Zeilen aufgesetzt ist, von dem an der Wand befindlichen Gestell nimmt und die darin aufgesetzte Zeile so in den Winkelhaken des Bestoßzeuges bringt, daß sie auf ihrer Bildfläche, also mit dem Fußende nach oben, zu stehen kommt. Um dies zu bewerkstelligen, faßt er den hölzernen Winkelhaken mit der rechten Hand der Art, daß das daran befindliche volle Ende, der Handgriff, nach außen, also von ihm abgekehrt ist; die offene Seite des Winkelhakens, an welcher das Kopfende der Typen liegt, erhält somit die Richtung nach links. Seine Richtung überhaupt ist hier also ganz entgegengesetzt von der, wo man ihn, die Typen darin aufsetzend, in der linken Hand hält. Während die rechte Hand ihn nun ungefähr in der Mitte so gefaßt hält, daß der Daumen oben fest auf der Rückwand liegt und die übrigen Finger unten herum greifen, hebt die linke Hand den eisernen Winkelhaken des Bestoßzeuges am vorderen Ende und kippt ihn (mit seiner offenen Seite) etwas nach rechts. Am anderen Ende bleibt dieser Winkelhaken seiner Schwere wegen auf dem Bestoßtisch liegen. Nun bringt der Fertigmacher den hölzernen Winkelhaken so gegen die schräg gehaltene innere Rückwand des eisernen Winkelhakens, daß er die Typenzeile bequem dagegen kippen kann; den hölzernen Winkelhaken hält er dabei noch so lange gegen die Zeile gedrückt, bis er den eisernen Winkelhaken auf die andere, also linke Seite, gekippt hat; dann legt er ihn fort, weil die Zeile nicht mehr herausfallen kann, schiebt den Würfel dagegen und bringt nun die Einlage mit der Typenzeile zwischen beide Hälften der oberen Platte des Bestoßtisches.



Es darf hier nicht unerwähnt bleiben, daß jede Zeile zu Anfang und am Ende ein schrifthohes und die Kegelstärke der Typen haltendes Vorsatzstück, auch aus Typenmetall bestehend und etwa vier Cicero breit, erhält. Das Anfangsstück dient dazu, um den ersten Stoß des Hobels, der die ersten Typen mehr oder weniger beschädigen würde, von denselben abzuhalten; ebenso das Endstück, um die letzten Typen vor dem Abbrechen zu bewahren.

Nachdem nun die Zeile der Länge nach sowie auch seitwärts durch die oben erwähnte Schrauben-Vorrichtung am Bestoßtische befestigt worden, wobei hauptsächlich noch darauf zu achten ist, daß die Typen vollkommen gerade in der Zeile stehn und auch eine jede mit ihrer Bildfläche den Boden des Winkelhakens berührt, keine also höher steht als die andere, wird mit dem Fußhobel das am Fuße der Typen befindliche überflüssige Metall entfernt, namentlich an der Stelle, wo der Gießzapfen abgebrochen wurde, wodurch sich eine rinnenartige Aushöhlung bildet. Dies ist deshalb nöthig, damit vom Abbruch nichts stehen bleibt und jede Ungleichheit in der Höhe entfernt wird. Bei dieser Arbeit wird zugleich die Höhe der Typen auf das Genaueste untersucht und wenn nöthig, noch einmal mit dem Höhehobel darüber hinweggegangen. Zur näheren Erläuterung dieser Bemerkung diene Folgendes.

Sind die Typen auf Bestellung gegossen, so haben sie beim Guß auch gleich ihre richtige Höhe erhalten und das Fußende derselben kommt dann auch mit dem Fußhobel zum Abschluß; höchstens wird, wie schon erwähnt, noch einmal mit dem Höhehobel darüber hinweggegangen. Sind sie aber als Vorrath für das Gießerei-Magazin bestimmt, dann sind sie auf unbestimmte, die sogenannte Magazin-Höhe, gegossen, die natürlich alle vorkommenden Schrifthöhen noch überragen muß. Brodschriften werden nicht für das Magazin gegossen, wohl aber Titel- und Zierschriften, Einfassungen und dergleichen, um kleine Aufträge schnell effectuiren zu können. Bei solchen Bestellungen erhält der Fertigmacher die Schrift dann noch einmal aus dem Magazin zurück, um ihr mit dem Höhehobel die richtige, bestellte Höhe zu geben. —

Nach dieser Erklärung über die Vorraths- oder Magazin-Schriften müssen wir an das eigentliche Fertigmachen wieder anknüpfen. Ist der Fuß ausgestoßen und die Höhe in Ordnung, so werden die Schrauben des Bestoßtisches zurückgedreht, damit die Zeile wieder herausgenommen werden kann. Zu diesem Behufe wird der Würfel vorsichtig abgerückt und herausgenommen, dann der hölzerne Winkelhaken wieder so, wie beim Hineinstellen der Zeile (also in entgegengesetzter Richtung, d. h. mit dem Handgriff nach außen), gegen dieselbe gedrückt, und nun dieser sowohl als auch der eiserne Winkelhaken so weit nach rechts gekippt, bis die Zeile sicher und ebenso wie früher in dem ersteren liegt und letzterer dann abgehoben und wieder auf seinen Platz gelegt werden kann.

Nachdem nun eine Zeile nach der anderen auf diese Weise am Fußende fertig gemacht wurde, kommt das Kopfende an die Reihe, und es wird wieder von vorne angefangen, dieselben in den eisernen Winkelhaken zu bringen, jetzt jedoch mit dem Fußende nach unten und mit der Bildfläche nach oben. Da aber alle Zeilen wieder so in dem hölzernen Winkelhaken liegen, wie vorher, d. h. mit dem Fußende an der Rückwand und mit der Bildfläche an der offenen Seite, so läßt sich das nicht so ohne Weiteres ausführen, sondern es ist noch eine Zwischen-Manipulation nöthig, wodurch die Zeilen vorher in dem hölzernen Winkelhaken umgedreht werden. Auf die einfachste Weise wird dies bewerkstelligt, wenn man einen leeren hölzernen Winkelhaken in entgegengesetzter Richtung auf denjenigen legt, in welchem die Zeile befindlich, also die Rückwand desselben gegen die offene Seite des letzteren, resp. gegen die Bildfläche der Zeile. Indem man nun beide Winkelhaken mit den Fingern fest zusammendrückt, dreht man sie um, nimmt den jetzt oben liegenden ab und die Zeile liegt nach Wunsch in dem früher leeren Winkelhaken. Hierauf wird die Zeile auf dieselbe Manier wie beim ersten Male, zu Anfang und am Ende mit dem Vorsatzstück, in den eisernen Winkelhaken gekippt, der Würfel dagegen gerückt und der Bestoßtisch zugeschraubt. Die Typenzeile steht jetzt auf ihrem Fuße, und ist somit die Bildfläche der Typen nach oben gekehrt. Bei der nunmehr vorzunehmenden Arbeit werden den Typen die Ecken gebrochen.

Figur 1.

Figur 2.

Was man unter dem Brechen der Ecken zu verstehen hat, sollen uns die beiden nebenstehenden Lettern-Figuren etwas anschaulicher machen. Figur 1 zeigt die Type noch mit den Ecken, oben in der Nähe des Kopfes; Figur 2 dagegen ist eine fertige Type mit gebrochenen Ecken. Es ist hierunter die kleine Abschrägung oder Abdachung zu verstehen, die der Typenkörper dort, wo der Kopf anfängt, erhalten hat.

Ob das Brechen der Ecken überhaupt eine Nothwendigkeit, bezweifle ich aus dem Grunde, weil die Engländer und Amerikaner, denen man gewiß nicht zum Vorwurf machen kann, daß sie minder praktisch wären als die Deutschen, diese Arbeit für überflüssig halten. Es ist dadurch gleichzeitig die Befürchtung widerlegt, als könnte sich beim Druck das Papier an diesen

Stellen schmieren. Zum Stereotypiren möchten sogar die Typen mit ungebrochenen Ecken noch vortheilhafter sein. Wir können daher das Brechen der Ecken bei den Typen wohl mehr als ein Ausputzen derselben betrachten, und aufrichtig gestanden, sehen sie nach dieser Arbeit auch so zu sagen „fertiger" aus als vorher. —

Vom Eckhobel, der zum Brechen der Ecken benutzt wird, war schon weiter oben die Rede. Das Hobeleisen darin muß genau so gestellt sein, daß es seitwärts eben nur bis an den Kopf der Type greift, aber auch um kein Haar breit weiter; der Typenkopf darf nicht im mindesten davon berührt werden. Dieser Hobel wird jetzt vorne angesetzt, so, daß die eingespannte Zeile zwischen beiden Hälften der Sohle steht; darauf fährt man mit demselben die ganze Zeile entlang, wodurch die Abschrägung auf der einen Seite entsteht. Ist die Schrift nach der Schriftgießersprache verkehrt zugerichtet, das heißt mit andern Worten: steht das Typenbild genau auf der Mitte des Kegels, so wird der Hobel oben am Ende der Zeile umgedreht und mit demselben wieder zurückgefahren, wodurch auf der andern Seite der Zeile die Abschrägung entsteht. Hält das Typenbild auf dem Kegel nicht die Mitte, so muß für jede Seite ein besonderer Hobel hergerichtet werden.

Bei Schriften sind es natürlich nur die kurzen Buchstaben (a, e, m, n u. s. w.), welche auf beiden Seiten abgehobelt werden. Die halblangen (b, d, l u. s. w. einerseits und g, p, q u. s. w. andererseits) erhalten die Abschrägung nur auf einer Seite, und die ganz langen (f, h, ch u. s. w.) sind von dieser Bearbeitung ganz ausgeschlossen. Steht indessen eine kleinere Schrift auf etwas größerem Kegel, wie z. B. Petit oder Bourgeois auf Corpus, so wird sogar bei den ganz langen Buchstaben auch noch so viel als möglich weggeputzt.

Nachdem die Ecken bei allen aufgesetzten Zeilen gebrochen, wird mit dem Fertigmachen auf folgende Weise weiter fortgefahren. Man nimmt wieder einen der hölzernen Winkelhaken, in welchen die Schrift aufgesetzt ist, und bringt die darin befindliche Zeile in den sogenannten Schabe-Winkelhaken, und zwar wieder auf die oben beschriebene Manier, wo man den leeren Winkelhaken in entgegengesetzter Richtung auf den gefüllten legt, beide zusammendrückt und dann umdreht. Der Schabe-Winkelhaken unterscheidet sich von dem gewöhnlichen hölzernen nur dadurch, daß er vorne am Handgriff und auch wohl am entgegengesetzten Ende mit hartem Holze ausgelegt ist; seine Form ist sonst ganz dieselbe. Die Zeile muß zuerst so in dem Schabe-Winkelhaken liegen, daß die vordere Seite der Typen (gleichbedeutend mit derjenigen Seite, nach welcher der Fuß des Typenbildes gerichtet ist), wo sich, nach deutschem Brauch, die Signatur befindet, nach oben gekehrt ist. Indem der Fertigmacher nun den Winkelhaken in der linken Hand am Handgriff hält, während das andere Ende desselben auf dem Bestoßtisch ruht, nimmt er in die rechte Hand eine gewöhnliche Ziehklinge und fährt damit einmal hin und zurück über die Zeile hinweg, wodurch dieselbe auf dieser Seite glatt geschabt wird. Sobald die Ziehklinge über die Zeile hinweg ist, trifft sie das Holz des Winkelhakens, und dürfte uns jetzt klar werden, warum an diesen Stellen der Winkelhaken mit hartem Holze ausgelegt ist. Zwar ist es nicht ganz zu vermeiden, daß er sich hier trotzdem allmählig etwas aushöhlt, aber lange nicht so schnell und in dem Maße, als wenn die Ziehklinge das gewöhnliche Holz des Winkelhakens träfe.

Jetzt werden einige Buchstaben aus dem Winkelhaken genommen, in das Justorium mit den Zurichte-Buchstaben gebracht und dann mit dem Besehblech untersucht, ob die Linie und Weite derselben stimmt. Hierauf werden sie auf den Besehklotz gelegt, wo dann wieder mit dem Besehblech der Kegel untersucht wird, namentlich auch, ob das Kopfende der Typen stärker ist als das Fußende, oder umgekehrt. Da nun auch die andere Seite der Zeile glatt geschabt werden muß, so wird die Zeile wieder in einen anderen Winkelhaken der Art gebracht, daß die der Signatur entgegengesetzte Seite nach oben gekehrt ist. Ist der Kegel richtig und überall von gleichmäßiger Stärke, so wird wieder nur die Ziehklinge zum Glattschaben benutzt; hat sich aber herausgestellt, daß der Kegel an einer Seite stärker, so kommt statt der Ziehklinge ein Messer von besonderer Form in Gebrauch, womit der Fertigmacher das Zuviel von den Typen wegzunehmen hat. Daß zu dieser Arbeit eine besondere Uebung und Geschicklichkeit nöthig ist, dürfte wohl nicht weiter zu bezweifeln sein. Je nach der Differenz in der Kegelstärke hat er dann noch ein oder mehrere Male auf dem Besehklotz mit dem Besehblech zu untersuchen, ob resp. bis der Kegel stimmt.

Hiermit wäre die Schrift nun fertig, und bleibt nur noch übrig, die schlechten oder schadhaften Buchstaben auszumerzen. Dies geht indessen schneller als man glaubt. Der Fertigmacher hält den Winkelhaken so, daß seine Augen aufmerksam über die Zeile hinweggehen können. Jeden fehlerhaften Buchstaben, den er dabei findet, wirft er sofort hinaus. Es läßt sich leicht denken, daß das Auge zu diesem Geschäfte sehr geübt sein muß. Ohne den Winkelhaken nun weiter aus der Hand zu legen, wird die Schrift gleich aufs Schiff in die für die jetzt zu formenden Schriftstücke bestimmte Breite und Länge, d. h. Zeilenzahl, gebracht.

(Fortsetzung folgt.)

Cropper's Minerva-Presse.

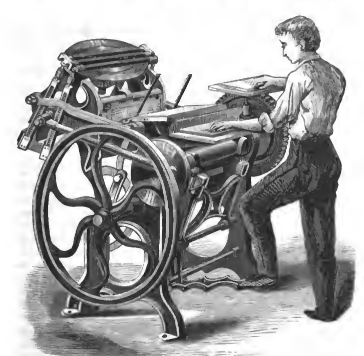
Es ist dies eine kleine Accidenzpresse, welche seit einiger Zeit in den Vereinigten Staaten in Gebrauch und deren weitere Verbreitung sehr zu wünschen wäre.

In Amerika werden Maschinen für vielerlei Zwecke in weit ausgedehnterem Maaße angewendet, als bei uns in Europa, eine Folge der dort stattfindenden größeren Kostspieligkeit der Handarbeit. Wir verdanken den Amerikanern unsere Nähmaschinen und viele verbesserte Formen unserer Ackerbauwerkzeuge, zuletzt aber vorzugsweise die bedeutendsten Verbesserungen, welche in der Vervollkommnung der Druckmaschinen während der jetzigen Generation gemacht worden sind.

Da die Minerva-Presse zu einer anderen Gattung von Accidenzpressen gehört, als die bisher gebrauchten, so wollen wir deren Leistungen möglichst genau zu schildern versuchen.

Im Princip ist sie der Hoe'schen Tiegelpresse — Cartonpresse genannt — ähnlich, welche sehr befriedigende Resultate liefert.

In dieser letzteren steht die Form fast senkrecht und das durch den Deckel festgehaltene Papier wird durch den Tiegel dagegen gepreßt. Mit einem Worte, die Form ist unbeweglich; der Tiegel allein bewegt sich. In der Minerva-Presse bewegen sich dagegen Form und Tiegel, eine Einrichtung, welche größeren Spielraum zwischen beiden gewährt und in Folge dessen das Anlegen erleichtert, wie es zugleich alle Gefahr für die Finger des Arbeiters beseitigt, soweit dies überhaupt denkbar ist. Ganz sicher dürften nur diejenigen nach diesem Princip gebauten



Maschinen sein, welche der Drucker selbst mit dem Fuße bewegt, während bei Anwendung von Dampfkraft immer eine gewisse Gefahr bleibt.

Die beifolgende Abbildung giebt eine deutliche Vorstellung von dem Aussehen der Maschine und ihrer Art zu arbeiten. Wir müssen jedoch bemerken, daß wir ihre Bewegung durch das Treten nur bei sehr kleinen Auflagen für zweckmäßig halten. Nichts ist besser als Dampf. Die Maschine sollte so angehängt sein, daß sie mit dem Fuße ausgehängt werden kann, was leicht

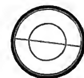
einzurichten ist und wodurch der Arbeiter dann im Stande ist, beide Hände unausgesetzt zum Anlegen u. s. w. zu verwenden.

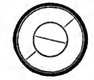
Der Holzschnitt zeigt die Walzen auf dem Farbetisch; die zweite Bewegung derselben besteht darin, über die Oberfläche der Form zu laufen, zu welchem Zwecke sich die Hebel-Arme der Maschine offnen.

Das Fundament steht dem Arbeiter gegenüber und hebt sich von der Stelle, um mit den Farbewalzen in Berührung zu kommen. Die Vorderseite des Tiegels steht, während der Druck erfolgt, in senkrechter Lage und bewegt sich dabei hin und wieder. Hierauf wird der Tiegel in eine fast horizontale Stellung, mit aufwärts gekehrter Vorderseite gebracht und hat eine kurze Ruhe, während er den zu druckenden Bogen in Empfang nimmt. Der Bogen wird durch Greifer von der Form abgehoben, welche an dem beweglichen Tiegel angebracht sind.

Die Vertheilung der Farbe ist außerordentlich gut, während sie doch nicht die übermäßige Reibung der Walzen bedingt, welche wir an der Hoe-Caxton'schen Maschine tadeln. Sie wird folgendermaßen bewirkt: In der Zwischenzeit, während die Walzen über die Form laufen, schiebt ein kleiner an der rechten Seite der Maschine angebrachter Haken den äußeren Rand der Farbenscheibe ein wenig vorwärts. Ein doppelt konisches Rad, welches theilweise auf unserer Abbildung zu sehen ist, wird von der äußeren Scheibe nach der inneren zu getrieben, welche letztere so die entgegengesetzte Richtung verfolgt. Der Farbenstreifen, welcher also mit den Walzen in dem Augenblicke parallel stand, wo sie die Scheibe verließen wird demnach nach zwei verschiedenen Richtungen getrieben, bis sie dahin zurückkehren.

Man kann sich hiervon am besten durch folgendes kleine Experiment überzeugen. Man lege ein Geldstück in die Mitte eines flachen genau anschließenden elastischen Bandes von derselben Dicke wie dieses. Nun nehme man an, daß eine Walze über dieses Modell hinwegbewegt würde; diese würde eine Farbenlinie zurücklassen, welche wir horizontal nennen wollen. Wenn wir nun das Band ein wenig nach rechts, das Geldstück dagegen etwas nach links drehen, so drehen wir diese Linie wie nachstehend:





Indem die Walze sich nun wieder in derselben Richtung wie vorher hin und wieder bewegt um Farbe zu nehmen, so ist die Wirkung doch genau dieselbe, wie die einer guten Vertheilung mit der Hand auf einem gewöhnlichen Farbetische.

Wir sind überzeugt, daß die Minervapresse dreimal mehr leisten kann, als eine gewöhnliche Presse und daß sie die Typen weniger abnutzt, als Handpressen und Maschinen. Pr. Reg.

Literatur.

Handbuch der Buchdruckerkunst von Carl August Franke. 4. umgearbeitete und vermehrte Auflage. Weimar 1867. B. F. Voigt. (Fortsetzung.)

Der Cylinder ist in zwei Hälften getheilt, die obere ca. 6 Zoll, die untere ca. 12 Zoll hoch. Letztere, die untere Hälfte, ist der eigentliche Setzcylinder. Jeder Stange fehlt an ihrem unteren Ende, an dem Dreieck, so viel wie die Kegelstärke des Buchstabens ausmacht. Der letzte Buchstabe liegt also stets frei von der Stange auf einem Messingplattchen, das zu diesem Zwecke den Fuß der Stange bildet. Durch den Druck auf eine Taste der an der Vorderseite der Maschine befindlichen Claviatur wirft ein kleiner Haken den freigewordenen Buchstaben von dem Messingplättchen hinunter in einen Trichter und der nächstfolgende tritt von der Stange an seine Stelle. In dem Trichter rutschen die Buchstaben bis an das die Spitze desselben bildende Ausgangsrohr, wo sie von einem langen Winkelhaken aufgenommen werden. Die Trichterform wählte Sörensen, weil darin alle Buchstaben einen gleich langen Weg zu machen haben. Es war jedoch nicht genug, daß die Buchstaben regelmäßig und in derselben Reihenfolge, wie sie auf den Tasten angeschlagen wurden, in dem Winkelhaken anlangten, sie mußten auch alle nach einer Seite, mit der Signatur nach vorne stehen.

Denkt man sich nun den unteren Kreis und die Buchstaben alle mit der Signatur nach innen, so ist es klar, daß ohne weitere Vorrichtung nur die Buchstaben vom Südpunkte des Kreises recht stehen, hingegen die vom Nordpunkte umgekehrt und die von den Ost- und Westpunkten sogar rechts und links zur Seite liegend unten ankommen würden. Es ist deshalb die schräge Fläche des Cylinders durch aufgelöthete kleine Wandungen in acht gleiche Theile getheilt, welche oben, wo der Buchstabe hineinfällt, spitz anfangen, sich etwas erweitern und unten an der Röhre des Trichters wieder spitzer zugehen.

In dieser Röhre sind spiralförmige, der nöthigen Drehung der einzelnen Buchstaben entsprechende Wan-

dungen angebracht. Indem nun die Buchstaben beim Hinabrutschen der Richtung dieser Spirale folgen, kommen alle mit der Signatur nach vorne am Ausgang der Röhre an.

Bei aufmerksamer Verfolgung dieser eben beschriebenen Procedur wird sich dem Leser unwillkürlich der Gedanke aufdrängen: das liest sich recht hübsch, treten aber in der Praxis keine Störungen ein? Dem entgegen kann ich die Versicherung ertheilen, daß ich gerade diese Vorgänge am genauesten an der Maschine studirt, nie aber eine Störung beobachtet habe. Ich habe spationirten Satz mit der Maschine gesetzt, weil ich glaubte, die Spatien würden (bei Corpus-Kegel) ihrer Leichtigkeit wegen nicht so schnell rutschen, doch beim Nachsehen war kein Fehler in dieser Beziehung vorgekommen.

Der Ausgang der Röhre ist durch ein leichtes, von einer schwachen Feder gehaltenes Metallplättchen so weit verschlossen, daß der dünnste Buchstabe ungehindert hindurch und in den dahinter stehenden Winkelhaken gelangen kann; kommt ein dickerer Buchstabe, so drückt er durch seine eigene Schwere das Metallplättchen so viel als zum Durchschlüpfen Raum erforderlich, zurück. Ohne diese Vorrichtung würden die dünneren Buchstaben, da sie beim Austritt aus der Röhre den Halt von der einen Seite verlieren, schließlich sich noch auf die Seite legen.

Die die Stelle des Winkelhakens vertretende Setzleiste, ca. 3 Fuß lang, ist in horizontaler, etwas geneigter Stellung unter der Maschine auf ein Stativ gelegt. Zu Anfang der Zeile liegen zwei messingene Quadraten, an die sich der erste Buchstabe lehnt. Eine kleine Spiralfeder, die vom Setzer mittels eines Trittbrettes in Bewegung gehalten wird, drückt auf den aus der Röhre kommenden Buchstaben und schiebt ihn mit den vorherigen in der Zeile weiter, damit der nachfolgende Platz findet. Ist die Setzleiste gefüllt, so fallt der erste Quadrat auf den Boden und mahnt durch das Geräusch den Setzer, eine andere Leiste einzuhängen.

Der Satz ist nun freilich in lange Zeilen gesetzt, aber er ist noch nicht umbrochen. Sörensen selbst, mit dem Referent über ein mechanisches Umbrechen sprach, erklärte dasselbe für ein Unding. Sörensen setzte seine vollen Setzleisten auf ein 3 Fuß hohes Stativ, zog mittels einer Schnur die Zeile weiter vor und fing auf geschickte Weise die Buchstaben mit der Setzlinie auf. Ein kleiner schrägstehender Kasten, in dem die einzelnen Ausschließungen nach der Signatur aufgesetzt standen, diente ihm zum Ausschließen der Zeilen, und alle ferneren Operationen wurden auf dieselbe Weise ausgeführt, wie dies bisher geschehen und noch stets geschieht.

Auf der Londoner Ausstellung wollte freilich Jemand, nach Mittheilungen in einem schwädischen Blatte, eine Umbrechmaschine gesehen haben, die derselbe folgendermaßen erläutert:

„Die Umbrech-Maschine besteht im Wesentlichsten aus einer glattpolirten, abschüssigen Fläche aus Eisen, auf der ein Rahmen liegt, den man enger und weiter stellen kann (vertritt also wohl die Stelle des Winkelhakens). Das obere Stück des Rahmens kann **abwärts** bewegt werden, so daß es unter der Fläche verschwindet und **aufwärts**, so daß es wieder vorkommt. Auf dies bewegliche Stück wird der Satz nach und nach geschoben, man drückt es herab und die darauf stehenden oder dagegen lehnenden Lettern, gerade so viel wie zu einer Zeile gehören, gleiten auf der Fläche hinab, die sich nach und nach mit dem Satze einer Columne füllt.“

So einfach und folgerichtig diese Manipulation einem dem Setzerfache Unkundigen erscheinen mag, so unausführbar ist sie in der Wirklichkeit. Was mag wohl der Setzer gedacht haben, als er diesen Passus setzte? hätte sich der Schreiber jenes Artikels nur die Mühe gegeben, genau über das was er geschrieben, nachzudenken, so würde es ihm sehr bald eingeleuchtet haben, daß wenn der Satz auf das bewegliche Stück geschoben und bei einer bestimmten Breite dieses Stück herabgedrückt wird, unter hundert Malen nicht fünf Mal gerade ein Wort zu Ende ist, oder an der Stelle abgebrochen werden kann. Dies nicht allein, wie werden die Zeilen denn ausgeschlossen, denn ohne ausgeschlossen zu sein, läßt sich doch erst recht nichts mit dem Satze anfangen.

„Die Zeilen gleiten auf der schrägen Ebene hinab“ heißt es; sie werden dann aber in den meisten Fällen in Zwiebelfischen unten ankommen. Jeder Setzer weiß, wie widerspenstig die Lettern sind, hat er nur einmal zum Zweck des Corrigirens oder Umbrechens eine Zeile auf den Kastenrand gestellt, so ist er sicher, daß die letzten Buchstaben umfallen. Das hat nun freilich nicht viel zu sagen, da er die Lettern doch wieder mit den Fingern ergreifen muß, um sie in den Winkelhaken zu bringen; bei der **Umbrech-Maschine** wäre aber aller Vortheil dahin, wenn bei jeder Zeile erst wieder die Finger des Arbeiters in Anspruch genommen werden sollten. Eine Umbrech-Maschine ist bei unserer jetzigen Schreib- und Druckweise eine Unmöglichkeit. Es müßten zu derselben nicht allein unsere gegenwärtigen Schriften eine gänzliche Abänderung dahin erleiden, daß alle Lettern von derselben Dicke, resp. Breite würden, sondern auch die bisherige Theilungsweise der Worte am Ende einer Zeile könnte nicht beibehalten werden und man müßte sich die Tren-

nung der Worte an der Stelle gefallen lassen, wo sich eben die Zeile füllt. Trotzdem können Fälle vorkommen, wo aber doch noch die Zeilen nicht voll werden, wenn z. B. der letzte Buchstabe ein Zwischenraum ist, oder nur noch ein Buchstabe in die Zeile geht und das Theilungszeichen keinen Platz mehr findet. Es wäre aber überhaupt noch sehr zweifelhaft ob sich das Publicum, einer Umbrechmaschine zu Liebe, an solchen schlecht lesbaren Satz gewöhnen würde.

Wenn wir uns nun noch die Frage vorlegen, ob die Vortheile einer Setzmaschine der Art sind, daß ihre allgemeine Einführung dadurch ermöglicht wird, so müssen wir unbedingt nein antworten. Sörensen lieferte allerdings mit seiner Maschine circa 80% Arbeit mehr als ein Setzer auf gewöhnliche Weise liefert, allein, nach seinem eigenen Geständniß würde es jedem Arbeiter große Schwierigkeiten bereiten, in's Detail dieser Maschine einzudringen. Als Beweis dafür kann gelten, daß in Copenhagen eine solche Maschine in Thätigkeit war, aber eines Tages auf unbegreifliche Weise in's Stocken gerieth. Sörensen war gerade zu der Zeit in Paris und ein anderer Mann, der fünf Jahre mit ihm zusammen an dem Bau und den Einrichtungen der Maschine gearbeitet hatte, konnte trotz aller Mühe den Fehler nicht entdecken. Briefliche Anfragen bei Sörensen konnten zu keinem Resultat führen, da er aus der Entfernung und nach der Beschreibung das Hinderniß nicht heben konnte. Man mußte also wohl oder übel warten bis S. zurückkehrte.

„Bei meiner Rückkehr," erzählte mir S., „als ich nur einen Blick in die Maschine geworfen, sah ich sogleich die Ursache der Stockung und ein unbedeutender Druck auf eine etwas verzogene Messingplatte hob den Fehler sofort. Wenn aber ein Mann, der fünf Jahre mit dem Erfinder an der Herstellung der Maschine gearbeitet, einen solchen Fehler zu entdecken nicht im Stande war, wie sollte denn ein anderer, der vielleicht höchstens nur lernt, das Clavir zu spielen, in ähnlichen Fällen helfen. Welche unberechenbaren Störungen können z. B. bei einem zur bestimmten Stunde erscheinenden Blatte eintreten, wenn im Verlaß auf die Setzmaschinen, Setzer sowohl als die Satz-Einrichtungen entfernt sind und die Maschine dann auf einmal den Dienst versagt.

Wir möchten nun freilich durchaus nicht behaupten, eine Setzmaschine würde niemals so vervollkommnet werden, daß sie den Handsatz mit Vortheil ersetzt, denn wir haben in den letzten Decennien noch unglaublichere Dinge möglich werden sehen, allein die bis jetzt ins Leben gerufenen Maschinen bieten noch durchaus keine Garantie dafür und die Herren Setzer, die jetzt lebenden wenigstens, mögen unbesorgt darüber sein, daß die Maschine ihnen ihr Brot nehmen werde.

Wenden wir uns jetzt wieder zum Franke'schen Buche. Beim Artikel Format ist noch einer dort nicht erwähnten großen Bequemlichkeit zu gedenken. Beim Druck von Sedez oder Octav mit allen 16 Columnen auf einer Form ist es nothwendig, wenn die Exemplare nicht sofort broschirt, sondern aufgenommen werden, alle Bogen nach dem Druck durchzuschneiden, weil sonst stets zwei Exemplare zusammenhängen und der Buchhändler dies wahrscheinlich nicht acceptiren würde. Ist nun der Mittelsteg nicht reichlich breit, so müssen die Exemplare aufgenadelt, ist keine Papierschneide-Maschine vorhanden, halbriesweise mit Messer am Lineal durchgeschnitten werden. Viel einfacher ist es, die Prime des ersten und die Prime des zweiten Bogens auf eine Form zu bringen und beim Widerdruck die Secunden beider Bogen zu drucken. Alsdann hat man im ganzen Bogen doch nur 1 Exemplar, braucht nicht durchzuschneiden und das Aufnehmen geht noch einmal so schnell von Statten. Der Buchbinder, der später ein solches Exemplar zum Binden erhält, wird lieber selbst die Bogen auseinanderschneiden, als wenn er vielleicht schief geschnittene halbe Bogen erhält, und daß dies vielfach geschieht, wer möchte das zu leugnen wagen.*)

Das Ausschießen von 18er oder Duodez so, daß der Abschnitt nicht ein- oder angelegt zu werden braucht, sondern gleich mit eingefalzt wird, ist durchaus nichts Neues. Dies geschah schon vor 20 Jahren, besonders bei nur 1 Bogen starken Broschüren, die große Auflagen hatten, wie z. B. die Traktätchen. Eine solche Form hat folgendes Aussehen.

9	16	17	8		7	18	15	10
12	13	20	5		6	19	14	11
1	24	21	4		3	22	23	2

Wenn nun auch beim Falzen der obere Theil im Kreuzsteg etwas umgefalzt wird, was wohl nicht immer zu vermeiden ist, so wird dies beim Beschneiden doch wieder mit weggeschnitten. Jedenfalls ist die Arbeits-Ersparniß für den Buchbinder ganz bedeutend.

*) Wir sind der Meinung, daß dies in vieler Beziehung noch weniger praktisch, denn erstens müßte man stets 2 Bogen druckfertig haben, andererseits bleibt ja ebenfalls das Durchschneiden nöthig und besorgt der Buchbinder es in diesem Fall, so besorgt er es auch, wenn er 2 Expl. derselben Signatur auf einem Bogen hat, wie man auch erwarten kann, daß wenn dem Verleger jenes recht, ihm auch dieses recht sein wird. D. Red.

Bei dem Absatze „Correctur und Corrector“ fällt uns ein eigenthümlicher Satz auf. Es heißt dort: „Es wird hierbei auch die gleichmäßige Schreibweise, Orthographie, ins Auge gefaßt und der Corrector wird benachrichtigt, ob er sich nach der Haus-Orthographie oder nach der des Manuscriptes richten soll.“

Haus-Orthographie, welch' häßliches Wort! Wir wollen dem Verfasser darob nicht zürnen, denn er berichtet allerdings nur die Wahrheit, aber im Allgemeinen genommen, documentirt dies Wort wieder so recht das uneinige deutsche Wesen. Wäre ein solches Wort oder der Begriff eines solchen Wortes in England oder Frankreich möglich? Niemals! Dort giebt es für ein Wort nur eine Rechtschreibung, jedes andere ist falsch. Kommen einmal bei neuen Wörtern, die die Zeit jeder Sprache hinzufügt, Zweifel in Betreff der Orthographie vor, so werden solche Worte in Frankreich z. B. der Academie in Paris vorgelegt; diese entscheidet, wie das Wort zu schreiben ist, und dieser Ausspruch hat Geltung so weit die französische Zunge klingt. In Deutschland jedoch baut sich jeder Professor sein eigenes System und nicht etwa wird ein Wort in einer Provinz so und in einer anderen anders geschrieben, nein, in ein und demselben Hause einer Stadt schreibt und druckt der eine Brot — der andere Brod — der eine Hilfe — der andere Hülfe — und solcher Worte lassen sich Hunderte aufführen.

Hier wäre ein Feld, wo sich der Unterrichts-Minister unseres an der Spitze marschirenden Großstaates unverwelkliche Lorbeeren erwerben könnte, indem er eine deutsche Hochschule in Berlin oder Leipzig bildete, der die Ausarbeitung eines deutschen Wörterbuches übertragen würde, welches dann für das gesammte Deutschland obligatorisch wäre. Es würde allerdings trotzdem bei dem bekannten Eigensinn deutscher Professoren sich die Verschiedenheit nicht ganz ausrotten lassen, diese würden aber vereinzelt dastehen und ihre Abweichungen wären dann dreist als falsch zu bezeichnen. Dann könnten wir mit Stolz von einer Landes-Orthographie sprechen, während wir jetzt uns beschämender Weise eine Haus-Orthographie gefallen lassen müssen.

Mit der Rechtschreibung fremdländischer Wörter ergeht es uns in Deutschland ähnlich. Da giebt es auch viele, die fremde Wörter durchaus germanisiren wollen und dadurch eine Carricatur zu Tage fördern. Kann man z. B. „Konstituzion“ als richtig geschrieben anerkennen? Constitution ist und bleibt ein fremdes Wort, das aber auch so geschrieben werden muß, wie es in der betreffenden Sprache geschrieben wird. Will man sich einmal alles Fremdländischen enthalten, was jedenfalls wieder ein ungerechtfertigter Eigensinn wäre, so ist unsere deutsche Sprache reich genug, um für die fremden grunddeutsche Wörter zu setzen, also in obigem Falle, je nach der Anwendung „Festsetzung“, „Anordnung“, „Einrichtung“, „Verfassung“. Richtig ist nur dann ein aus einer fremden Sprache gebrauchtes Wort, wenn es genau nach der betreffenden Orthographie mit allen Zeichen, Accenten ꝛc. geschrieben ist. Allerdings geschieht dies auch vielfach und besonders in Vergleich zu fremden Völkern, denen es in ihrer Rechtschreibung auf eine Verdrehung fremder Ausdrücke mehr oder weniger nicht ankommt; dies beweist aber nur die gediegenere und tiefere Bildung der Deutschen, aber — die Einigkeit fehlt!

Das zu S. 111 gehörende Correctur-Schema ist ganz vortrefflich und wir möchten Herrn Franke oder die löbliche Verlags-Handlung ersuchen, Separat-Abdrücke davon machen zu lassen und dieselben in den Handel zu geben. Wie so häufig erhält der Buchdrucker Correcturen zurück, aus denen auf keine Weise klug zu werden ist. Entweder schreiben des Corrigirens Unkundige wegen eines umgekehrten Buchstabens das ganze Wort wieder auf den Rand, so daß eine solche Correctur aussieht, als müsse der ganze Satz umbrochen werden, während genau betrachtet nur kleine Satzfehler zu ändern sind, oder aber die betreffenden Fehler werden mit Bleistift unterstrichen und der Setzer muß erst selbst nachlesen, damit er die Fehler findet. Vielen wäre sehr damit gedient, wenn ihnen beim ersten Correctur-Abzuge ein solches Correctur-Schema beigegeben würde, und der Corrector, ganz besonders aber der Buchdrucker, resp. Setzer, ersparten viel Zeit und Mühe.

Der Verfasser giebt weiter Auszüge aus Grammatiken aller lebenden Sprachen, insoweit solche für den Setzer zu wissen nothwendig sind, hauptsächlich auch Erklärung der am meisten vorkommenden Abbreviaturen. Schon dieser drei Bogen halber verdient das Buch von allen Setzern gelesen und studirt zu werden, und sie werden eben so viel, wenn nicht mehr profitiren, als wenn sie sich, wie der Verfasser ein paar Seiten vorher anräth, um einige Groschen eine alte Grammatik beim Antiquar kaufen.

Die folgenden Notizen über tabellarischen, mathematischen, Kalender- und Notensatz, über Gedichte, illustrirten, Titel-, überhaupt über Accidenz-Satz sind für Lehrlinge recht beachtenswerth, enthalten aber eben nichts Neues und Besonderes.

Bei der „Beschreibung der Geräthschaften zum Druck" können wir nicht umhin, den Verfasser auf einige Unrichtigkeiten, wohl nur durch flüchtige Correctur veranlaßt, aufmerksam zu machen. S. 191 heißt es, bei Beschreibung des Pressendeckels: „Der eine Rahmenschenkel ist etwas verlängert, an dieser Verlängerung ist ein durch eine Schraube verstellbares Gewicht angebracht, bestimmt, beim Zuschlagen des Deckels den nöthigen Schwung zu geben. Zum Zuschlagen ist das Gewicht weniger da, als vielmehr zum Aufschlagen des Deckels. Ohne Gewicht würde der Drucker wohl bald ermüden, den schweren eisernen Deckel aufzuheben; durch das Gewicht jedoch, das den Deckel fast selbstständig aufhebt, wird ihm die Arbeit ganz bedeutend erleichtert.

Der Verfasser glaubt ferner, daß die sogenannten Ruthwen- oder schottischen Pressen in Deutschland keine Verbreitung gefunden, doch konnen wir ihm versichern, daß in der Staatsdruckerei in Wien eine ganze Reihe solcher Pressen steht. Viel Lobes ist allerdings nicht davon zu machen, da der Druck, durch ein Excenter unterhalb der Presse bewirkt, nur ein schwacher und für den Arbeiter höchst anstrengender ist.

Die Beschreibung der Coggar-Presse ist einmal total falsch. Wir konnen nicht glauben, daß der Verfasser eine derartige Presse gesehen hat, sonst könnte unmoglich eine solche Beschreibung aus seiner Feder geflossen sein. Jedes Wort des ganzen Satzes ist unrichtig. Es heißt dort: „Das Wesentlichste des Coggar'schen Princips besteht darin, daß die Preßwände und der Balken nicht mit dem übrigen Theile des Körpers aus einem Stück bestehen. Nur die die Schienen tragenden Arme sind an den untern Theil des Körpers angegossen. Der obere Theil der Wände geht in schmiedeeiserne Stangen aus, welche durch die an beiden Enden des Ballens befindlichen Löcher reichen. Auf dem Ausgangspunkte dieser Stangen sitzt je eine Spiralfeder auf, welche mit ihrem unteren Ende auf den Ballen drückt (!) und denselben Dienst verrichtet, wie das Gewicht bei der Stanhope-Presse."

Die Preßwände, so weit man bei der Coggar-Presse von Wänden sprechen kann, sind nicht mit dem Hauptballen in einem Stück gegossen, das ist richtig. Die Schienen tragenden Arme sind aber nicht am untern Theil des Körpers angegossen, sondern in dem aus Holz bestehenden Fuße eingeschraubt. Auf diesem Fuße ruht auch der sehr schwere untere Theil des Körpers, der ebenso wie das Kopfstück an beiden Enden Löcher hat, durch die schmiedeeiserne Stangen gesteckt werden. Diese Stangen, die unten einen Kopf haben, damit sie fest sitzen, gehen dann durch becherartige metallene Ringe, welche zwischen Kopf und Fußstück gestellt werden, um den Raum für die sogenannte Brücke und die Bengelleitung herzustellen und schließlich durch das Kopfstück, wo sie beim Heraustreten durch eine starke Mutter empfangen werden, die nun, indem man sie mit aller Gewalt anzieht, eine feste Verbindung der ganzen Presse herstellen. Die Spiralfedern, die der Verfasser auf diese Stangen stecken will, werden auf zwei dünnere Stangen aufgeschroben, die mit ihrem unteren Ende im Tigel befestigt sind und durch das Kopfstück gehen. Diese Federn halten den Tigel und ziehen ihn zugleich in die Hohe, wenn der Bengel zurückgeht. Da dieselben aber sehr leicht brechen, so werden sie meistens durch Hebelarme mit Kugeln ersetzt.

Referent kann nicht unterlassen, den Schlußsatz von S. 201 hier zu wiederholen. Nach einer Aufzählung der verschiedenen Mißgeschicke, die König & Bauer in England erduldeten, kommt der Verfasser zu dem Schlußsatz: „— und das großartige Druck-Maschinen-Etablissement im Kloster Oberzell bei Würzburg giebt Deutschland den mahnenden Fingerzeig, seine Talente nicht verkümmern zu lassen." Wahrlich ein wohl gesprochenes Wort, zumal gerade in diesem Augenblick eine ähnliche Katastrophe wie mit König & Bauer sich zu vollziehen droht. Ich meine die lithographischen Schnellpressen. Man hat bisher schon lithographische Schnellpressen in Gang gesetzt, allein zur wenigen Zufriedenheit der Besitzer. Jetzt hat aber ein noch junger Mann, ebenfalls ein Bayer aus Nürnberg, eine lithographische Schnellpresse hergestellt, die gänzlich verschieden von allen bisherigen Constructionen, dem eigenthümlichen chemischen Theile des lithographischen Druckes vollständig Rechnung trägt. Doch geht es ihm wie so vielen Erfindern, sein Vermögen ist bei den Versuchen zugesetzt; eine Eingabe an die bayerische Regierung um Unterstützung ist abschläglg beschieden und nur das ist von derselben zu erlangen gewesen, daß sie die Zeichnungen und Modelle, welche letztere bereits vollständig vorhanden sind, von Sachkennern hat prüfen und dem Erfinder ein in jeder Hinsicht lobendes Certificat hat ausstellen lassen.

Es wäre sehr zu wünschen, daß vermögende Besitzer größerer lithographischer Anstalten Notiz von dieser Maschine nähmen und durch ihre Unterstützung unserem Vaterlande die Ehre einer Erfindung gesichert bliebe, die andernfalls wohl denselben Weg ins Ausland nehmen wird und nehmen muß, wie die König & Bauer'sche Erfindung. Die Pläne und Zeichnungen haben mir vorgelegen und ich war überrascht durch die sinnreiche und durchdachte Construction, von der jedenfalls, wenn die Maschine erst

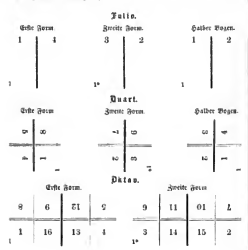
wirklich ausgeführt und bekannt sein wird, noch manches auf die Buchdruckschnellpresse und wahrlich zum Vortheil für dieselbe übergehen wird. (Fortsetzung folgt.)

Ueber das Ausschießen.

Die Formatbücher ersparen dem Setzer das Ueberlegen, aber machen ihn zur Maschine. Mit dem Formatbuche in der Tasche oder unter dem Kasten, glauben sich so Manche alles Nachdenkens befreit; wurde es jedoch leider einmal vergessen oder kommt etwas ungewöhnliches vor, geht es an ein Kopfzerbrechen über die meist einfachsten Sachen, die sich ganz von selbst verstehen.

Nichts scheint im ersten Augenblicke schwieriger und verwickelter, als das Ausschießen der verschiedenen Formate, — so lange man eben nicht nachdenken will oder nicht nachzudenken sucht. Ist es nicht mehr als begreiflich, daß das, was auf dem Papiere von der Linken zur Rechten steht, in der Form von der Rechten zur Linken stehen muß? Wenn also die erste Seite eines Folio auf dem Papiere rechts steht, muß dieselbe auf die linke Seite ausgeschossen werden; sowie die vierte Seite, welche auf dem Papiere links steht, rechts ausgeschossen werden muß.

Wer die Theorie gut aufgefaßt, braucht keine große Geistesanstrengung um nach dem „Folio" das „Quart" und „Oktav" aufzufinden, denn das „Quart" ist nichts anderes als zwei ineinandergeschossene Foliobogen, wie wiederum „Oktav" zwei Bogen „Quart" sind, gleichwie ein halber Bogen „Sedez" nur ein Bogen „Oktav" in einer Form vereinigt ist.



Halber Bogen

4	5	6	3
1	8	7	2

Diejenigen, welche das Ausschießen eines „Folio," „Quart" und „Oktav" verstehen, werden mir beistimmen, daß alle anderen Formate einzig aus diesen dreien zusammengesetzt sind. Z. B. „Duodez": der Bogen (Streifen zur Einlage) besteht aus einem Oktavbogen und zwei ineinandergeschossenen Bogen „Folio," welche letztere den Streifen bilden. Die Kolumnen 1 bis 8, 17 bis 24 bilden den Oktavbogen, 9 bis 16 die zwei Foliobogen. Soll der Streifen angelegt werden, so werden die letzten Kolumnen in den Streifen gebracht, damit sich Seite 17 bis 24 an Seite 16 anschließe.

Auf diese Gründe gestützt, habe ich jederzeit gedacht, daß es genüge die drei Formatschemas: Folio, Quart, Oktav aufzuzeichnen, weil sie die Basis aller gewöhnlichen und ungewöhnlichen Schema's sind. Dieses theoretische Princip, vom Setzer gut verstanden, wird das natürliche und wirkliche, allezeit zur Anwendung bereite Vademecum sein.

Die heutigen großen Auflagen, die Schnelligkeit der Lieferung, das Zusammenschießen und Zusammendrucken verschiedenerlei Sachen, das augenblickliche Broschüren fast aller Bücher und Werkchen, rufen noch eine gewisse Aufmerksamkeit in ökonomischer Beziehung, betreffs des Buchbinders oder Broscheurs, hervor. Je leichter, je bequemer es demselben gemacht werden kann, desto billiger kann der Preis verlangt werden. Verhüte man daher jedes unnöthige Abschneiden, jedes unnöthige Umbrechen, ja jede unnöthige Handbewegung, die dem Broscheur bei einer Auflage von Tausenden viel Zeit wegnimmt, während es für den Setzer ein leichtes, die Kolumnen unten oder oben, rechts oder links auszuschießen. Es ist dies übrigens Sache des Principals oder des Factors, dem Setzer einen gefalzten und nummerirten Bogen bei solchen außergewöhnlichen Formaten zu übergeben und ihm zu sagen, wie er auszuschießen habe. — x. —

Die neueste Buchdruck-Walzenmasse

von F. A. Lischke in Berlin.

Seit ungefähr vier Jahren macht sich in unserer Kunst das Streben bemerkbar, eines der wichtigsten Instrumente, die Farbewalze, mehr und mehr zu ver-

vollkommnen und namentlich für die rastlose Bewegung der Schnellpresse haltbarer und in ihrer Kraft und Elasticität constanter zu machen. Dieses Streben war um so nothwendiger, als die alten Syrupswalzen, welche einst die schafledernen mit Roßhaar gepolsterten Ballen verdrängten, nicht mehr in ihrer ursprünglichen Güte herzustellen sind, und zwar aus dem Grunde, weil der indische Zuckersyrup seit der Fabrikation theurer, seltner, wässeriger und Gott weiß was sonst noch, nur nicht besser, sondern immer schlechter geworden ist. Da nun aber der Zuckersyrup den wichtigsten Bestandtheil, die Seele, in der Walze bildet, so kam es hauptsächlich darauf an, diesen Stoff durch einen besseren und lebensfähigeren zu ersetzen, und das ist in der That denn auch gelungen.

Unter den mancherlei Fabrikaten, welche seit eben der Zeit in den Handel gekommen sind, verdient die Walzenmasse des Herrn Lischke namentlich schon um deswillen eine großere Beachtung, als Herrn Lischke durch seine Funtcion als Maschienmeister bei fünf in starkem Betriebe befindlichen Schnellpressen die besten Erfahrungen darin zur Seite stehen, was in dieser Specialität den Buchdruckern mit gutem Gewissen offerirt werden darf.

Höchst praktisch ist daher seine Idee, die Walzenmasse in drei Nummern zu fabriciren: für Locale mit warmer, mittlerer und kälterer Temperatur. Eben so sind diese Abstufungen insofern noch von großer Wichtigkeit, als der Gang der Schnellpresse je nach der Arbeit, welche auf derselben beschafft wird, nicht immer ein gleicher ist und somit auch die Leistungsfähigkeit der Walzen eine unterschiedliche sein muß; eine Auftragewalze z. B., welche nur bei gewöhnlicher Arbeitszeit, womöglich noch bei langsamen Gange, in Thätigkeit ist, kann nicht dieselbe Beschaffenheit haben, als eine solche, die für den Zeitungsdruck, namentlich des Nachts bei stärkster Localwärme und außerdem schnellen Gange, bestimmt ist; denn während bei der ersteren ein sich gleich bleibender Zug mit einer sauberen Deckkraft die Haupteigenschaft sein muß, ist sie bei der letzteren die dauernde und allen Strapazen trotzbietende Haltbarkeit. Da das öftere Reißen und in Folge dessen Wechseln der Walzen namentlich im Sommer beim Zeitungsdruck gewiß noch ein großer Uebelstand ist, so würde demselben mit der Lischke'schen Walze Nr. 3, welches die festeste und dabei doch noch gnügend elastische Sorte ist, vollkommen abgeholfen werden können.

Was die Güte des Lischke'schen Fabrikates überhaupt anbelangt, so dürfte es **mindestens dem Besten**, was dem typographischen Publikum bisher hierin offerirt wurde, als **ebenbürtig** an die Seite zu stellen sein. Ich glaube ein solches **Urtheil** schon um deshalb aussprechen zu dürfen, als ich mich seit lange eingehend und rationell mit dem in Rede stehenden Gegenstand beschäftigt habe und kann ich deshalb auch wohl annehmen, daß man meinen Ausspruch nicht mit so manchen unmotivirten Lobpreisungen in gleiche Linie stellen wird.

Voraussichtlich ist die Zeit nicht mehr fern, wo die alten Syrupswalzen **überall** von der neuen Walzenmasse verdrängt sein werden, denn die Vortheile, welche die letztere bietet, sind so bedeutend, daß der Buchdrucker, wenn er sie einmal erkannt, auch nicht mehr in den Wind schlagen wird. Da aber die Stoffe, welche zu dieser neuen Masse erforderlich, nicht überall, wenigstens nicht zu gleichen Preisen und von gleicher Güte zu haben sind, so wird dieser Artikel den Händen der Industrie durch Selbst-Anfertigung nicht zu entwinden sein, und empfehle ich hiermit auf das Wärmste das vorzügliche Fabrikat des Herrn Lischke schon darum, weil nicht nur seine Preisnotirung eine civile, sondern weil sich ihm als aufgeweckten Fachmann die beste Gelegenheit bietet, sein Fabrikat täglich in praktischer Anwendung zu beobachten und dadurch womöglich der größten Vollkommenheit entgegen zu führen.*)

Berlin, im Mai 1867. J. H. Bachmann.

Ein neuer Schließapparat.

Die nachstehende Figur zeigt unseren Abonnenten einen neuen Schließapparat, der sich durch seine einfache, solide Construction und leichte Benutzung vor allen bis jetzt vorhandenen derartigen Apparaten vortheilhaft auszeichnet und sie sicher vollständig verdrängen wird.

Die Anwendung dieses neuen Apparats wird den meisten unserer Leser gewiß schon durch die Abbildung verständlich sein; zur näheren Erklärung wollen wir noch Folgendes hinzufügen:

Die in verschiedenen Längen vorhandenen, solid aus Schmiedeeisen gefertigten, sauber gehobelten Stege haben an der vorderen Seite je nach ihrer Länge zwei, drei und **mehr** Nasen, in die ein kräftiges Schraubengewinde gebohrt und je eine mit starkem Kopf versehene Schraube eingeschraubt wird. Die Schraubenköpfe sind entweder kantig, so daß ein gewöhnlicher Schraubenschlüssel zur Verwendung kommt oder sie sind, wie die Schrauben an unseren früheren Schraubrahmen mit Löchern versehen, so daß man sie mittelst eines Schließnagels antreiben kann.

*) Wir behalten uns vor, unser Urtheil über die Lischke'sche Masse erst nach längerem Gebrauch der daraus gegossenen Walzen abzugeben D. Red.

Die Anwendung des Apparats geschieht nun in der Weise, daß derselbe, anstatt unserer schrägen Keilstege oder anstatt der Zohnstege des Marinoni'schen Apparats, an das Format angelegt wird und die Schrauben dann nach und nach alle gleichmäßig aus dem Gewinde heraus und gegen die Wände der Rahme geschraubt werden.



Um die Kraft der Schrauben nicht zu schwächen, ist das Format so zu machen, daß dieselben dicht an der Rahme liegen, deshalb nicht so weit aus den Muttern herausgeschraubt zu werden brauchen, sondern bald wirken.

Das ganze Verfahren ist ein so einfaches, daß es gewiß allseitig Anklang und Benutzung finden wird. Wir heben als besonders wichtig bei diesem Apparat hervor, daß er nur aus einem Stück besteht, während alle unsere früheren Apparate aus mehreren Theilen bestanden, die sich meist noch dazu sehr leicht abnutzten; ebenso erinnern wir daran, wie leicht die gegossenen Röllchen an dem Marinoni'schen Schließapparat zerspringen und wie viele von ihnen durch die Nachlässigkeit der Arbeiter verloren gehen, wie viel Keile man endlich braucht und wie lange man oft suchen muß, um sie passend zu finden.

Man wird mittelst des neuen Apparats schneller und sicherer zu schließen im Stande sein, wie mit jedem anderen und wird ihn lange Jahre benutzen können, da derselbe aus bestem Schmiedeeisen gefertigt und auf das Accurateste von **allen Seiten** behobelt ist. Wenngleich man diese Stege auch aus Gußeisen anfertigen kann, so rathen wir doch unseren Lesern, die wenigen Groschen, welche die aus Schmiedeeisen mehr kosten, nicht zu scheuen, da diese dem Springen nicht ausgesetzt sind, während jene bei der gewaltigen Spannung, welche die Schrauben ausüben, sehr leicht springen können.

Wir verweisen übrigens diejenigen Leser unseres Blattes, welche sich für diesen Apparat interessiren, auf den Annoncentheil dieses Heftes.

Mannichfaltiges.

Im Anschluß an unsere frühere Mittheilung der 50jährigen Jubelfeier des Factors der Schriftgießerei von J. G. Schelter & Giesecke, Herrn Carl Heinrich Christian Klaberg's, können wir heute noch berichten, daß Se. Maj. der König von Sachsen dem Jubilar in Anerkennung seiner langjährigen lobenswerthen Berufsthätigkeit und Treue die zum Albrechtsorden gehörige goldene Medaille verliehen hat.

Von Interesse dürfte es wohl für unsere Leser sein zu erfahren, daß dem Factor der Schriftgießerei von J. G. Schelter & Giesecke in Wien, Herrn Carl Schleicher, einem geborenen Leipziger, von dem Gewerbeverein in Wien die Mittel zur Verfügung gestellt sind, um, im Interesse der Schriftgießerei, die Pariser Industrie-Ausstellung zu besuchen.

Leipzig. Am 19. Mai früh 7 Uhr fand die feierliche Enthüllung des dem am 23. August vor. J. verstorbenen Redacteurs des „Correspondent" Carl August Heinke zur dankbaren Erinnerung vom Fortbildungsverein für Buchdrucker und Schriftgießer gesetzten Grabkreuzes statt. Nach dem einleitenden Gesange: „Die Sabbathfeier" verbreitete sich der Vorsitzende des Vereins und derzeitige Redacteur genannten Fachblattes, Herr Richard Härtel, über die Verdienste des Dahingeschiedenen, die hauptsächlich im Interesse des Gemeinwesens gipfelten. Er erinnerte daran, daß heute der Jahrestag der Eröffnung des Ersten Deutschen Buchdruckertags sei, an dessen Zustandekommen der Verstorbene wesentlichen Antheil hatte, sowie er sich überhaupt an demselben hervorragend betheiligte. Nachdem noch der Redner ausgeführt, daß der Verblichene ein Mensch in der vollsten Bedeutung des Wortes gewesen sei, ermahnte er noch die Anwesenden, die sich äußerst zahlreich eingefunden, auf dem Wege fortzuwandeln, den der Verstorbene durch sein rastloses Wirken vorgezeichnet, da dies die beste Ehrenbezeigung für ihn sei. Der Gesang: „Es ist bestimmt in Gottes Rath" schloß diese einfache, aber erhebende Feier. — Die Gesangstücke wurden vom Härtel'schen Männergesangvereine ausgeführt.

Ein interessantes Rechenexempel. Die Zahl der Abnehmer von Hempels „Nationalbibliothek sämmtlicher deutscher Classiker" beträgt jetzt bereits über 100,000, vom ersten Bändchen waren über 300,000 bestellt. Es ergiebt dies, nachdem bis jetzt 4 Bändchen erschienen sind, eine Summe von über 600,000 Bändchen welche in anderthalb Monaten gedruckt worden sind. Hierzu gehörten gegen 6 Millionen Bogen Papier, also 12,000 Ries à 500 Bogen. Bogen an Bogen nebeneinander gelegt, würden dieselben eine Wegestrecke von über 500 Meilen, also fast von einem Endpunkte Europa's bis zum andern, einnehmen. Von dem dazu verwendeten Umschlagpapier kann ohne Uebertreibung behauptet werden, daß alle Papierhandlungen Deutschlands zusammen von diesem Papiere nicht soviel vorräthig haben, als für die 4 erschienenen Bändchen erforderlich war. Dieser in der That ungeheure Bedarf war daran schuld, daß die Ausgabe der einzelnen Bände bis jetzt so langsam erfolgt ist. Jetzt sind alle Vorkehrungen getroffen, um durchschnittlich drei Bändchen monatlich auszugeben. Das vierte Bändchen, „Gellert's Fabeln und Erzählungen" enthaltend, ist erschienen.

Die erste türkische Buchdruckerpresse. Dieselbe wurde zu Constantinopel im Jahre 1728 unter Achmed II. aufgestellt. Ein großes Geschrei erhob sich dagegen, da Tausende von Schreibern vom Abschreiben lebten. Man kam zuletzt darin überein, daß der Koran und theologische Werke nach wie vor nur abgeschrieben werden durften und die Druckerei nur zur Vervielfältigung anderer Werke dienen sollte. In den ersten 28 Jahren lieferte diese Druckerei 18

Werke in 16,000 Exemplaren. In den 20 folgenden Jahren feierte sie gänzlich, wurde aber 1783 durch Sultan Abdul Hamid wieder in Thätigkeit gesetzt. Die schönen kalligraphischen Werke, die ehemals so berühmt waren, nahmen an Zahl ab. Zu Anfang dieses Jahrhunderts nahm Mahmud der II. die Presse in seinen Schutz, indem er darauf sah, daß vorzugsweise militairische Werke vervielfältigt wurden. Unter seiner Regierung, 1832, erschien die erste türkische Zeitung, der türkische Staatsanzeiger. Jetzt giebt es mehr Zeitungen und die Türken gehen gern in's Kaffeehaus oder in die Barbierstube, um aus den Zeitungen die letzten Neuigkeiten zu erfahren. Der jetzige Redacteur und fleißigste Mitarbeiter der türkischen Staatszeitung ist ein Engländer, W. Churchill, der auch „Tausend und Eine Nacht" in's Türkische übersetzte.

In den Vereinigten Staaten von Nord-Amerika giebt es jetzt 750 Papierfabriken, welche jährlich circa 400 Millionen Pfund Lumpen consumiren und 270 Millionen Pfund Papier liefern. Zu einem Durchschnittswerthe von 10 Cents per Pfund gerechnet würde dies einen Gesammtwerth von 27 Millionen Dollars (circa 40 Millionen Thaler) ausmachen.

Das englische Paßwesen. „Es ist wahr, auch in England muß man einen Paß haben, um reisen zu können; aber er hat Nichts mit den Scheusalen gemein, welche der in Deutschland, Frankreich u. s. w. Reisende wie einen Steckbrief mit sich herumschleppen, überall auf Commando vorzeigen, hier für 1 Reichsthaler, dort für 2 Reichsthaler „visiren" lassen muß, damit ihn sofort jeder Polizeidiener, der Verdacht schöpft oder schlecht verdaut hat, beliebig in Ungelegenheit bringen kanne. Der englische Paß ist das Eisenbahnbillet, das man fast überall für jeden beliebigen Ort gebrauchen kann, um einer raschen und sicheren Beförderung durch die verschiedensten Linien und Gesellschaften hindurch gewiß zu sein. Vor zwanzig Jahren und zum Theil bis vor kurzer Zeit war's anders. Damals mußte man oft zwanzig bis dreißig Mal kaufen und wechseln, warten und sich chikaniren lassen, ehe man sein fernes Ziel erreichte. Nur in London selbst machen die entlegenen, zerstreuten Eisenbahnhöfe bis jetzt noch viel Aerger und Unfug. Aber das wird hoffentlich auch über ein Kleines beseitigt sein, so daß man ungehindert und ungenirt theils unter, theils über London aus und nach allen Richtungen der Windrose kraft eines einzigen, kleinen, blauen Stückchens Papier umherfliegen kann. Die Mauersteine sind von 28 bis auf 45 Schillinge, also von 9 auf 15 Thaler per Tausend gestiegen und schon auf drei Jahre vorher vergriffen; so viel wird für Erleichterung des Londoner Paßwesens gebaut. Man denke sich die unterirdische Bahn zur Verbindung der großen Nord- und Westbahn! Außerdem sind wohl ein Dutzend andere Eisenbahn-Veränderungen — alle nach dem Mittelpunkte der City — im Werden oder im Werke. Die City, d. h. die eigentliche Altstadt von London, soll zu diesen verschiedenen Bahnen und Bahnhöfen 53 Morgen Landes hergeben. Ueber 70 Straßen müssen überbrückt und über 42 Straßen oder Plätze ganz verbaut und consumirt werden. Endlich erwähnen wir noch die Charing-Croß-London-Bridge-Bahn über die Themse hinweg. Bis jetzt sehen die Verbindungs- und Verlängerungs-Bahnen sehr confus aus, aber die Nothwendigkeit wird sie hoffentlich schon hobeln und feilen, so daß man mit seinem Stückchen Papier, ticket, einen Quadratzoll groß, nur hier und da etwas mit Zangen an den Stationen gezwickt und gezeichnet, bald über, bald unter der Themse, unter und über Omnibus, Droschken, Kohlenwagen und „Pickfords" hin ungenirt und „ungehalten" dahin dampfen kann, ohne zu fürchten, daß einmal ein Jemand an einer Station seine Polizei-Physiognomie in unsere Wagen stecken und fragen werde: Wo haben Sie Ihren Paß? Man zeigt nur sein Ticket vor und kann nun fahren, wohin man will. Diese großartige Einfachheit und Bequemlichkeit des englischen Eisenbahnwesens ist das Werk eines einfachen Secretärs einer Gesellschaft, des Quäkers James Edwardson. In Manchester und Dublin sind die beiden Druckereien, welche noch heute im großartigsten Maßstabe Edwardson's Erfindung ausführen und unter zwei Händen in jeder Minute bis 300 „Tickets" drucken. Man sieht in der Druckerei einen etwa 2 Fuß hohen Schaft von Mahagoni, dessen Inneres einen hohen Stoß von leeren Stückchen Pappe enthält. Unten ist ein Satz mit Lettern: Namen der verschiedenen Eisenbahnstationen. Ein um ein Rad sich drehendes Band sättigt sich selbst mit Druckerschwärze und theilt sie den Formen mit, während diese immer die aus dem Schaft hervorpurzelnden „Tickets" bedrucken, die, ehe sie in den Vorrathskasten fallen, sich unterwegs selbst noch nummeriren von 0 bis 10,000. Eine andere Maschinerie zählt die Tickets und bürgt immer für vollkommene Richtigkeit. Andere geniale mechanische Erfindungen — alle aus Edwardson's Kopfe — geben jedem Billet seinen bestimmten Preis und das jedesmalige Datum (in jedem Billet-Bureau thätig), controliren in jedem Bureau die Zahl und den Preis der verkauften Billets und thun auf stille Weise so viel Wunder, daß man eine Menge der interessantesten Artikel und Zeichnungen daraus machen könnte. Edwardson starb am 22. Juni 1852, aber er ist unsterblicher als mancher große Staatsmann, welcher der Welt viel schaden konnte, aber sich in 50 Jahren nicht das Verdienst eines Tages aus dem Edwardson'schen Leben erwarb. Von den wichtigen sechs Farben der Eisenbahnbillets, von der Art, wie sie täglich über ganz England verbreitet und in jedem Billet-Bureau in unbegreiflicher Mannigfaltigkeit rasch und sicher verkauft werden, von allen diesen stillen, unbeachteten, weil alltäglichen Wundern wollen wir nicht reden. Nur noch ein Blick in das Clearinghouse in der Mitte des Euston-Square-Bahnhofes! Hier arbeiten über 200 Beamte außer vielen Jungen, welche die täglichen Tausende von Briefen öffnen müssen, und rechnen aus einem furchtbaren Chaos gezwickter und verschimpfirter Pappenstückchen die tägliche Einnahme von mehr als Tausend Eisenbahnstationen nach, und daraus die Summe, welche jeder einzelnen Gesellschaft zukommt, aber mit Ausschluß aller Güter, Packete und Thiere, die anderswo verrechnet werden. Was für Heldenarbeiten in diesem Clearinghause ungewürdigt vollbracht werden, kann man sich vielleicht eine Vorstellung machen aus der Thatsache, daß auf einer einzigen Eisenbahn mit 30 Stationen 6960 verschiedenartige Billet-Wechsel vorkommen und die Helden täglich mehr als 1000 Stationen die richtige Rechnung machen müssen. Das ist der flüchtigste Blick auf ein englisches Verkehrswunderwerk.

Sprechsaal.

Verehrl. Redaction des „Archivs."

Von Herrn — — bezog ich im Vorjahr Anilin-Lilla in Pulver, die Farbe machte mir aber große Schwierigkeiten, denn auf die gewöhnliche Art der Zubereitung der Buntfarben angerieben, wollte dieselbe nicht decken, und erst nach Zusatz verschiedener Hülfsmittel wurde sie (und zwar immer noch ungenügend) druckfähig. Eine Probe dieses Drucks liegt bei. Sie würden mich daher zu großem Danke verpflichten, wenn Sie mir etwas über die Anilinfarben auf der Buchdruckerpresse mittheilen wollten; aber existirt vielleicht hierüber ein Buch und wo ist dasselbe erschienen?

Sie haben den großen Fehler begangen, die Staubfarben anreiben zu wollen, anstatt sie gleich den Broncen zu pudern; Staubfarben sind durchaus nicht zum Anreiben geeignet, werden sich deshalb nie innig mit dem Firniß verbinden und nie die Typen oder sonstigen zu druckenden Flächen genügend decken. Ihre Karte ist der beste Beweis dafür; die Farbe hat ihr Feuer vollständig verloren, hat die zarten Schattirungen der Blätter verschmiert und bildet lauter krißlige Flächen. Sie müssen künftig die Staubfarben nur gerade so verwenden, wie die Broncen, also mit starkem Goldfirniß, der womöglich mit ähnlicher, wie die zu pudernde Farbe angerieben ist, vordrucken, und diese dann mittelst Baumwolle, einem Pinsel oder einer Hasenpfote auftragen. Das Anreiben der Anilin-Farben geschieht ganz auf dieselbe Weise wie das jeder anderen anreibbar präparirten Farbe. Nehmen Sie für den Druck auf der Presse mittelstarken Firniß in geringer Quantität und reiben Sie soviel der trockenen Farbe darunter, daß der Firniß vollständig davon gesättigt ist und einen dicken Brei bildet. Ist letzterer gehörig fein gerieben, so setzen Sie etwas Copallack und soviel Firniß hinzu, daß Sie eine Farbe in der Stärke der feinsten Pressen-Farben erhalten. Nur eine so angeriebene vollständig gesättigte Farbe wird Ihnen einen reinen, gedeckten, feurigen Abdruck liefern, eine dünne, schlecht gesättigte und schlecht durchgeriebene nie. Beim Auftragen beachten Sie wohl, nicht zu viel Farbe auf der Walze zu haben; wenig, aber gut gesättigte Farbe, oftmaliges, behutsames Ueberwalzen der Form, das ist die ganze Kunst, sei es in Bunt-, sei es in Schwarzdruck, einen reinen, gedeckten Abzug zu erzielen.

Löbl. Redaction des „Archivs".

Wie ich und alle Buchdrucker werden auch Sie von den Herren Renard & Co. auf Sülz bei Köln ein Circulair, Riffart'sche Buchdruckwalzenmasse neuester Composition ohne Syrup betreffend, erhalten haben.

Obgleich ich mir schmeicheln darf, einige Erfahrung als alter Buchdrucker zu besitzen, so sind doch in der Aufzählung der besonderen Vortheile mir zwei Punkte so unklar, daß ich Sie, geschätzter Herr Redacteur, bitten möchte, zu Nutz und Frommen aller derer, die dies Circulair erhalten und denen es ebenso geht wie mir (und ich glaube, es giebt deren eine große Anzahl), eine Erklärung darüber zu veröffentlichen. Es wird in dem Circulair ad 2 gesagt: „Die Walzenmasse schwindet nicht, was namentlich bei der Stereotypie von Vortheil ist."

Nun möchte ich mir gerne erklären lassen, in welcher Beziehung die Masse, woraus Druckwalzen zum Farbeauftragen gegossen werden, zur Stereotypie steht. Es kann doch gewiß nur der Druck von Stereotypplatten gemeint sein. Inwiefern aber bei Stereotypplatten eine geschwundene Walze nachtheiliger ist, wie bei Schrift, vermag ich nicht einzusehen.

Der Verfasser des Circulairs hat wahrscheinlich einmal von Matrizen bei der Stereotypie gelesen, die in einem Falle mehr schwinden wie in einem anderen, und hat diesen Passus auch in seinem Circulair anbringen zu können geglaubt.

Ad 5 heißt es: „Die (aus dieser Masse gegossenen) Walzen bleiben sowohl bei unterbrochener, wie bei anhaltend fortgesetzter Arbeit den ganzen Tag rein und behalten oft, unter günstigen Umständen, mehrere Tage lang ihre Zugkraft, ohne daß man nöthig hat, sie täglich abzuputzen."

Hätte der Verfasser nur einmal eine Stunde an einer Maschine gestanden, wo unsatinirtes Druckpapier verdruckt wird, so hätte er die Ueberzeugung von der Haltlosigkeit obigen Satzes erfahren. Nicht nur leichter Staub, sondern bei einigen Papiersorten liniendicke Wollfasern bedecken oft beim Druck die ganze Form, natürlicherweise nur die die Schrift umgebenden Stege, aber diese Fäserchen ständen ebensowohl auf die Schrift und werden bei jedem Durchgang von den Walzen aufgenommen und der Farbe zugeführt.

Geschieht dies aber nur während eines halben Tages, so sind die Walzen, von welcher Composition die Masse auch sein möge, mit einer Staublage überzogen, die jeden „Zug" zur Unmöglichkeit machen, und welchem Uebel nur durch Abkratzen oder Abwaschen abgeholfen werden kann. Abgesehen aber auch hiervon würde eine Farbe, welche so wenig trocknete, daß die Walzen mehrere Tage ihre Zugkraft ohne abzuputzen behalten, schwerlich zum Druck verwendet werden, da dann auch die Abdrücke eben so wenig trocknen und sich beim Pressen abschmieren würden.

Sollten Sie, geehrter Herr Redacteur, jedoch den Einsender dieses überzeugen können, daß er sich irrt und daß die angezogenen Passi des Circulairs auf Wahrheit beruhen, so würden Sie äußerst verbinden Ihren ergebenen A. B.

Wir haben von den Herren Renard & Co. auf Sülz bei Köln nicht nur das vorstehend erwähnte Circulair, sondern auch eine zum Guß von Maschinenwalzen hinreichende Probesendung der Masse selbst empfangen. Es sind uns selbstverständlich die von dem Einsender vorstehender Zuschrift gerügten gänzlich falschen Behauptungen des Circulairs aufgefallen und haben wir uns wohl gefragt, ob eine so ohne alle Kenntniß der Sache geschriebene Anpreisung nicht von vorn herein den Consumenten das Vertrauen nehmen muß, haben zugleich aber die Fabrik bedauert, daß sie nicht Jemand gefunden, der ihr ein auf wirklicher Sachkenntniß beruhendes Zeugniß zur Veröffentlichung übergeben hat.

Wir haben die Riffarth'sche Walzenmasse geprüft und können nach längerem Gebrauch folgendes Urtheil darüber abgeben:

Wenn die Masse auch nicht die Güte der Jänecke'schen (Hannover), Reinhardt'schen (Mannheim) und Rahn'schen (Berlin) erreicht, so besitzt sie doch eine größere Ausdauer wie die auf alte Weise zusammengesetzte. Leider vermißten wir bei der uns zu Gebote stehenden Probe die gehörige Zugkraft, so daß wir die Walzen nur 4 Wochen zu benutzen vermochten. Nachdem sie jedoch umgegossen und von uns in Ermangelung der Zusatzmasse etwas Syrup beigemischt wurde, haben wir allerdings eine Walze erhalten, die nichts zu wünschen übrig läßt.

Da wir wohl annehmen können, daß uns die Fabrik nicht gerade weniger gute Masse geschickt hat, so möchten wir derselben rathen, den, den Syrup ersetzenden Stoff in etwas größerer Quantität beizumischen, damit die Masse mehr Zugkraft erhält. Geschieht dies, so glauben wir dieselbe mit Recht den anderen als gleich gut zur Seite stellen zu können.

Schriftprobenschau.

Wir erlauben uns, die Aufmerksamkeit unserer Leser auf die unserem heutigen Heft beiliegende Probe einer neuen größeren Einfassung der Schriftgießerei von Schelter & Giesecke in Leipzig zu lenken. Diese Einfassung zeichnet sich durch originelle, freie und schwungvolle Zeichnung der einzelnen Stücke aus und wird sich für Notentitel, größere Umschläge, kleinere Plakate besonders gut eignen.

Satz und Druck der Beilagen.

Blatt 1. Mit Gott von H. Zierow, Stereotypie, Messinglinienfabrik und Galvanoplastische Anstalt in Leipzig. Diese Platte dürfte sich besonders für Cassa-Bücher-Fabriken eignen und sich auf die verschiedenste Weise drucken lassen. Man kann dieselbe direkt von Herrn Zierow aber auch durch uns beziehen.

Der von uns angewendete rosa Ton wurde aus Weiß und Carminlack gemischt; bei einem Theil der Auflage druckten wir das Mittelstück mit Miloriblau dem etwas Weiß zugesetzt wurde, bei dem anderen Theil mit Seidengrün. Das Gold wurde in gewöhnlicher Weise mit stärkstem Goldfirniß vorgedruckt.

Wir verfehlen nicht, unsere Leser bei dieser Gelegenheit wiederholt darauf aufmerksam zu machen, daß sie nie versäumen mögen, beim Druck derartiger Arbeiten den Farben die gehörige Portion Lack zuzusetzen, besonders wenn sie eine Farbe gleich nach der anderen drucken wollen. Versäumt man den Trockenstoff zuzusetzen, so riskirt man, daß beim Pudern des Goldes auch die anderen Farben dasselbe annehmen und die mühevolle Arbeit auf diese Weise gewöhnlich verdorben wird.

Blatt 2. Schriften: Preis-Courant, Buch- und Steindruckfarben ꝛc., C. T. Gleitsmann ꝛc., Buchdruckfarben sowie die Einfassung und die zu den Trennungslinien verwendeten Einfassungsstücken sämmtlich von Schelter & Giesecke in Leipzig. Ziel 3 Monate, Für Handpresse ꝛc. von Benj. Krebs Nachfolger in Frankfurt a. M. Die Probe ist mit Accidenzfarbe 2 F von C. T. Gleitsmann in Dresden gedruckt. Wir können die Fabrikate dieser Firma aus eigener Erfahrung bestens empfehlen.

Correspondenz.

Herrn G. R. in D. Der erwähnte Preiscourant ist, soviel wir wissen, von der auch Ihnen bekannten berühmten C . . . ter Dampfdruckerei in die Welt gesandt worden. Möglich, daß die vortreffliche Einrichtung dieses Geschäftes, die dem Publikum fortwährend durch gelungene Illustrationen vor Augen geführt wird, es ermöglicht, zu solchen Preisen zu arbeiten. Der Preiscourant wird bei manchem Verleger, welcher selbst Druckerei besitzt, den Wunsch erwecken, sich derselben zu entledigen und seine Arbeiten diesem berühmten Geschäft zu übergeben, denn so billig vermag er sie sich selbst nicht zu drucken. Uns wundert nur, daß der betr. Besitzer nicht auch noch zwei bis dreijährigen Credit anbietet. — Herrn F. L. in G. Sie können die geätzten Platten jetzt in vollendeter Ausführung von uns erhalten. Im 8. oder 9. Heft des Archiv bringen wir zwei Genrebildchen in dieser Manier, die Ihnen jedenfalls die Ueberzeugung verschaffen werden, daß wir die Resultate derselben nicht überschätzten. — Herrn A. F. in K. Ueberstreichen Sie die Sachen behutsam mit Specksteinpulver und glätten Sie dieselben dann erst. Sie werden finden, daß die Farbe sich nicht abzieht. — Herrn W. G. in W. Ihr Wunsch wird demnächst erfüllt werden. — Herren M. K. in M., J. S. in C., W. W. in B., K. G. in T., L. H. in P., F. M. in S. empfangen nächstens brieflich Antwort.

Annoncen.

COMPOSITION

Ais en chêne et en sapin.
Auges en fonte pour le lavage des formes et rouleaux.
Biseaux en bois et Biseaux en fer.
Casiers pour garnitures et interlignes.
Casses et Casseaux.
Chariot porte-forme.
Châssis.
Coins.
Composteurs.
Coupoir-biseautier pour interlignes, filets et espaces.
Coupoir pour interlignes et espaces.
Galées.
Marbres en fonte pour la composition.
Nouvelle scie à coulisse et à justification.
Outils divers.
Pieds de marbre nouveau modèle.
Ramettes.
Rangs.
Rayons.
Réglettes.
Treuil mécanique pour monter et descendre les formes.

IMPRESSIONS

Accessoires pour les presses à bras.
Bain-marie pour fondre les rouleaux.
Calles en bois.
Châssis-bloc universel.
Compteur pour machines et presses à bras.
Griffes à coulisses.
Griffes à couteau.
Griffes ordinaires en tôle.
Machine à folioter et à numéroter.

Typographische Utensilien.

BOILDIEU

Mechaniker

Paris, 8, rue du Regard, 8, Paris

eröffnet

für die Dauer der Pariser Weltausstellung in seinen Ateliers, rue du Regard, eine

Special-Ausstellung

aller seiner

Buchdruckerei-, Stereotypie-

und

Galvanoplastik-Utensilien

zu deren

tagtäglichen Besuche die Paris besuchenden Herren Buchdrucker freundlichst eingeladen werden.

Ein Arbeiter ist stets gegenwärtig, um auf Wunsch alle in Paris gebräuchlichen Verfahren der Stereotypie und Galvanoplastik zu erklären und auszuführen.

Mandrins.
Montures de rouleaux.
Moules de rouleaux.
Nouvelle griffe à support.
Nouvelle machine à tremper le papier.
Nouvelle presse portative.
Nouvelles calles en fonte pour arrêter les formes.
Presses à copier les lettres et à timbre sec.
Tables-encriers pour presses à bras.

STÉREOTYPIE

Moule à clicher.
Nouvelle presse à double platine pour les journaux.
Outils et ustensiles pour le clichage au papier.
Presse à platine simple pour labeur.
Presse à sécher, à marbre creux.
Scie circulaire à conducteur mobile tout en fonte, marchant à la vapeur ou au pied.

GALVANOPLASTIE

Nouveau tour pour clichés de galvanoplastie.
Outils et ustensiles pour la galvanoplastie.
Pile et Cuve en gutta-percha.
Presse à empreinte à levier mobile.

BROCHURE

Laminoir à glacer le papier.
Machine à rogner le papier et le carton avec un seul couteau de relieur.
Nouvelle machine à couper le papier, pouvant marcher à bras ou à la vapeur.

Diamanten zum lithagr. Gebrauche aus der berühmten, einzigen Fabrik van E. Winter in Hamburg liefert zu Original-Preisen

A. Isermann in Hamburg.

Bei A. Isermann in Hamburg erscheint und ist durch die löbl. Post-Anstalten, sowie durch alle Buchhandlungen des In- und Auslandes zu haben.

Lithographia.

Organ für Lithographie und verwandte Fächer.

7. Jahrgang. 1867.

Dies speciell die Interessen der Lithographie und Steindruckerei vertretende Journal erscheint 4 mal monatlich, kostet 3 Thlr. pränumerando und ist steuerfrei in Preußen.

Die Abannenten haben den Vortheil, daß alle ihre Annoncen gratis aufgenammen werden, eine Vergünstigung, die kein anderes derartiges Journal bietet.

Eine kleine **Accidenzmaschine**, Canzleifarmat druckend, für einfache Sachen ganz brauchbar, ist zu dem billigen Preise von 200 Thlr. baar zu verkaufen. Die Maschine eignet sich besanders für Provinzialdruckereien. Nähere Auskunft ertheilt die Expedition dieses Blattes.

Einige tüchtige **Matrizen-Justirer** werden gesucht. Man wende sich schriftlich an die Schriftgießerei von

L. Johnson & Co.
Philadelphia.

Briefliche Anfragen unserer Abonnenten

beantworten wir direkt und umgehend nur dann, wenn wir das darin Verlangte erfüllen können. In allen Fällen, wo wir dies nicht kännen, erfolgt kurze Notiz im Briefkasten des zunächst erscheinenden Heftes. Im speciellen Interesse der Anfragenden von uns per Post expedirte Antworten senden wir unfrankirt

Red. des Archiv.

Neuer Schließapparat.



Diese einfachen, massiv aus Schmiedeeisen gearbeiteten Schließ-Stege lassen wir durch einen hiesigen renommirten Mechanikus in 4 Längen anfertigen und kostet

1 Steg von 6 Zoll	— Thlr.	17½	Ngr.
1 „ „ 9 „	— „	22½	„
1 „ „ 12 „	1 „	5	„
1 „ „ 18 „	1 „	15	„
Schlüssel	— „	10	„

Näheres über die einfache Anwendung dieser Stege findet man im Text dieses Blattes. Wir liefern dieselben auf Verlangen auch in Gußeisen und zwar pro Stück zu 12½, 17½, 25 und 1 Thlr. 5 Ngr. rathen jedoch nur zur Anschaffung der aus Schmiedeeisen gefertigten, die, wie man sich überzeugen kann, auch nur wenig theurer wie die Schließstege mit den Rollen, dagegen diesen gegenüber unverwüstlich sind. Bestellungen erbitten wir franco unter Beifügung des Betrages oder Anweisung desselben auf hier.

Exped. des Archiv für Buchdruckerkunst.

Wir erlauben uns hierdurch, Sie auf die hierselbst unter der Firma

Nachtigall & Dohle

neu angelegte

HOLZTYPEN-FABRIK

verbunden mit

Stereotypie von Plakatschriften

ergebenst aufmerksam zu machen.

Was Schnitt und Zeichnung anbetrifft, so wird unser Probenblatt für uns sprechen. Unser ausgebreitetes Etablissement mit Säge- sowie sonstigen Hülfsmaschinen versehen, setzt uns in den Stand, jeden Auftrag in kürzester Zeit auszuführen und liefern wir unsere Schriften unter Garantie der grössten Accuratesse, sowohl in Schnitt, Zeichnung, als auch in Zurichtung.

Hochachtungsvoll

Nachtigall & Dohle

in **Aachen** (Aix-la-Chapelle).

Eine Eisenbahn-Schnellpresse

von 24" zu 30" rhein. Druckgröße, in allerbestem Zustande, erst wenige Jahre in Gebrauch, die 1500 Thlr. kostete ist für 1000 Thlr. zu verkaufen.

Reflectanten wollen ihre Adressen unter F. G. 113 an die Exped. d. Bl. gelangen lassen.

Die neue Buchdruck-Walzen-Masse

von

Gebrüder Jänecke

in

Hannover

Preis pro 100 Pfund 27 Thlr.

ist wegen ihrer ausgezeichneten Eigenschaften — große Haltbarkeit, dauernde Zugkraft, leichte Umschmelzung ohne Verluste — allen Buchdruckereien bestens zu empfehlen.

Im Verlage von **A. Waldow** in **Leipzig** ist erschienen:

Hülfsbüchlein

für

Buchdrucker und Schriftsetzer

sowie für

Factoren, Correctoren und Verleger.

(Anhang zur Agenda für Buchdrucker.)

3¼ Bgn. kl. 8°. Preis broschirt für Käufer der Agenda 5 Ngr. sonst 6½ Ngr., cartonnirt 7½ Ngr.

Inhalt: Die wichtigsten Formatschemas. — Tabellen zur augenblicklichen Formatbestimmung. — Deutscher Schriftkasten. — Lateinischer Schriftkasten mit Kapitälchen. — Hebräisches und rabbinisches Alphabet. — Hebräischer Kasten. — Griechisches Alphabet. — Zwei Griechische Kästen. — Russisches Alphabet. — Zwei Russische Kasten. — Syrisches Alphabet. — Syrischer Kasten. — Arabisches Alphabet. — Arabischer Kasten. — Primentafel. — Berechnung der Setzerpreise nach Tausend n in Francs und Centimes. — Berechnung der Setzerpreise nach Tausend n in Thlr. Gr. Pf., Fl. u. Kr. — Manuscript Berechnungs-Tabelle. — Papier-Berechnungs-Tabelle. — Berechnung von Papierpreisen. — Geld-Reductions Tabellen. — Multiplications Tafel. — Die gebräuchlichsten Maaße. — Interessen-Rechnung.

Das handliche Heftchen wird besonders bei Berechnungen aller Art, sowie beim Correcturenlesen und Revidiren für alle die oben Genannten von Vortheil sein.

Agenda für Buchdrucker

auf das Jahr 1867.

Preis in Leinwand 16½ Ngr. in Leder mit Goldschnitt 25 Ngr.

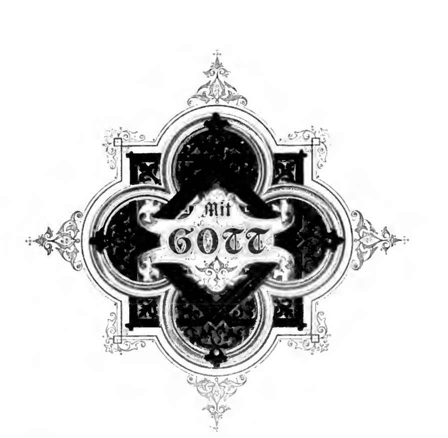
Der kleine Kunst-Tischler.

Reichhaltige Sammlung von Laubsägearbeiten aller Art.

Monatlich ein Heft mit 7 Tafeln Abbildungen und 1 Tafel Text in Umschlag. Preis 7½ Ngr.

Die Laubsägearbeiten bilden jetzt eine sehr beliebte Beschäftigung für größere Knaben, sowie für Erwachsene. Selbst die Damenwelt sucht mittelst der feinen Laubsäge die reizendsten Holzschnitzereien hervorzubringen.

Redigirt und herausgegeben von Alexander Waldow in Leipzig. — Druck und Verlag von Alexander Waldow in Leipzig.


Mit
GOTT

PREIS-COURANT

der

Buch- & Steindruckfarben-Fabrik

von

C. T. Gleitsmann in Dresden.

Ziel 3 Monate, gegen meine Tratte, oder nach besonderer Uebereinkunft.

Buchdruckfarben.

Für Handpresse.		Thlr.	Fl.	Kr.	Für Maschine.		Thlr.	Fl.	Kr.
Nr. 0 Feinste Prachtdruckfarbe	à Pfd.	3	5	15	No. 000. FF Starke Farbe zu Illustr	à 100 Pfd	100	175	—
„ 1. FF. Starke Farbe	„ „	2	3	30	„ 00. FF. „	„ „	90	157	30
„ 2 F. „ „	„ „	1	1	45	„ 0. FF. „	„ „	75	131	15
„ 3. F. „ „	à 100 Pfd	50	87	30	„ 1 F „	„ „	50	87	30
„ 4 F. „ „	„ „ „	40	70	—	„ 2. F. Mittelstark und schwach	„ „	30	52	30
„ 5. F. „ „	„ „ „	30	52	30	„ 3 F. „	„ „	26	45	30
„ 6. F. Mittelstarke Farbe	„ „ „	28	49	—	„ 4. „	„ „	22	38	30
„ 7. Starke Farbe	„ „ „	26	45	30	„ 5. „	„ „	20	35	—
„ 8. Mittelstarke Farbe	„ „ „	24	42	—	„ 6. Zeitungsfarbe	„ „	20	35	—
„ 9 Schwache	„ „ „	22	38	30	„ 7. „	„ „	18	31	30

Bunte Buchdruckfarben.

		Thlr.	Fl.	Kr.			Thlr.	Fl.	Kr.
Nr. 1. F. Carminroth	à Pfd.	8	14	—	Nr. 6. F Pariserblau	à Pfd	$1\frac{1}{2}$	2	37
„ 2. F „	„ „	6	10	30	„ 7. F Miloriblau	„ „	1	1	45
„ 3 F Carminzinnober	„ „	4	7	—	„ 8. F Ultramarinblau	„ „	2	3	30
„ 4. F. Zinnoberroth	„ „	$1\frac{1}{2}$	2	37	„ 9. Dunkelgrün	„ „	$1\frac{1}{3}$	2	20
„ 5 F Florentinerlack	„ „	$1\frac{1}{3}$	2	20	„ 10. Hellgrün	„ „	$1\frac{1}{3}$	2	20

Braune, gelbe und andere Couleuren nach Vorschrift à Pfd. $\frac{2}{3}$— $1\frac{1}{2}$ Thlr., $1\frac{1}{6}$ Fl. bis 2 Fl. 37 Kr.

Bunte trockene Farben

in allen gangbaren Couleuren, die sich zum Druck als ganz vorzüglich empfehlen, sind im ganzen und feinstgeriebenen Zustande zu den billigsten Preisen stets auf Lager.

Schwarze Steindruckfarben.

		Thlr.	Fl.	Kr.			Thlr.	Fl.	Kr.
Nr. 1. FF. Kreidefarbe	à Pfd.	3	5	15	Nr. 1. F. Federfarbe	à Pfd.	$22\frac{1}{2}$	1	20
„ 2. F. „	„ „	2	3	30	„ 2. Federfarbe	„ „	$17\frac{1}{2}$	1	—
„ 3. Kreidefarbe	„ „	1	1	45	„ 1. F. Gravirfarbe	„ „	$22\frac{1}{2}$	1	20
Umdruckfarbe	„ „	$1\frac{1}{2}$	2	37	„ 2. Gravirfarbe	„ „	$17\frac{1}{2}$	1	—

Firnisse für Buch- und Steindruck.

Für Blattgold à Pfd. 20 Ngr., 1 Fl. 10 Kr.	Starker . . . . . à Pfd. 12 Ngr. 42 Kr.	Schwacher . . . . à Pfd. 8 Ngr., 28 Kr.
„ Broncefirniss „ 15 „ — „ 58 „	Mittelstarker . . „ „ 10 „ 35 „	Gravirfirniss . . „ „ 7 „ 25 „

Bunte abgeriebene Steindruckfarben

in allen Couleuren wie beim Buchdruck, jedoch pr. Pfd. $\frac{1}{6}$—$\frac{1}{3}$ Thlr., 18—38 Kr., höher.

Broncen in allen gangbaren Couleuren.

Waschbürsten Harte à Stück $12\frac{1}{2}$ Ngr., 44 Kr. **Lithographische Tusche** per Stück 6 Ngr., 21 Kr. à Pfd. 2 Thlr., $3\frac{1}{2}$ Fl.

Weiche „ „ 10 „ 35 „ **Lithographische Kreide** „ Loth 3 „ 11 „ „ „ 2 „ $3\frac{1}{2}$ „

Autographische Tinte à Glas $7\frac{1}{2}$ Ngr., 26 Kr.

Emballage.

Schwarze Buch- und Steindruckfarben in Fässern à 100, 50, 25 und 12 Pfd. fassfrei, bunte und schwarze Buch- und Steindruckfarben unter 10 Pfd. Gefässe und Kisten zu dem Kostenpreise. Firnisse in jeder Quantität stets mit Fastage berechnet, dagegen werden die Gefässe bei Francoretournirung zu dem berechneten Preise angenommen, sofern sie noch in gutem Zustande ankommen.

J. G. SCHELTER & GIESECKE

Leipzig und Wien

Kleines Min. 6 Pfd.
à 1 Thlr. = 1½ fl.

Neue Ornamente

SERIE XXIX.

Grosses Min. 10 Pfd.
à 1 Thlr. = 1½ fl.

Ziel drei Monate.

P

Zahlbar in Courant.

Ostergabe.

Gedichte
von
Ed. Müller.

Leipzig
Robert Hormann.
1867.

G. Hettinger,
Lyrische
Dichtkunst.
I.

Stuttgart
Moritz Winkler.
1867.

SPEISE-KARTE

WEIN-PREISE

JUNI

RECHNUNG

1867

Leipzig · Giesecke & Devrient

Archiv

für

Buchdruckerkunst

und

verwandte Geschäftszweige.

Heft 6. Vierter Band. 1867.

Inhalt des sechsten Heftes.

Die Schriftgießerei.

(Fortsetzung.)

Die hölzernen, mit einer Zunge versehenen Schiffe unterscheiden sich von den Schiffen für Octavformat, wie sie in den Buchdruckereien benutzt werden, nur dadurch, daß unten an denselden zwei Brettchen der Art hochkantig befestigt sind, daß sie dem Schiff als Füße dienen können. Diese Brettchen, von denen das eine vorne in der Nähe, wo die Zunge ihren Aus- und Eingang hat, und das andere hinten sitzt, sind in ihrer Länge mit der Breite des Schiffes gleich; das vordere ist etwas höher als das hintere, beide aber an der linken Seite etwas niedriger, wodurch das Schiff eine Neigung sowohl nach hinten wie nach der linken Seite erhält. Diese Vorrichtung dient dazu, den lose hingestellten Typen durch den Druck, welchen sie durch die doppelte Neigung des Schiffes auf einander ausüben, eine sichere Stellung zu geben.

Während der Fertigmacher den Winkelhaken an dem einen Ende in der linken Hand hält und das andere Ende auf dem Bestoßtisch ruht, nimmt er mit den Fingern der rechten Hand ein Stück von der Zeile aus dem Winkelhaken und stellt es auf das Schiff, dann wieder ein Stück daneben und so fort, bis die Zeile auf dem Schiffe voll ist. Die Länge der Zeile auf dem Schiffe richtet sich nach der Breite des letzteren, jedoch so, daß die Zeile zwischen den beiden Seitenleisten des Schiffes nicht fest eingezwängt steht, sondern etwas Spielraum um deshalb behält, damit die Zunge später, wenn die gehörige Zeilenzahl auf das Schiff gestellt und ausgebunden ist, bequem herausgezogen werden kann, ohne daß die Zeilen sich klemmen. An die erste Zeile, die ihrer Länge nach an der untern Leiste des Schiffes ihren Halt hat, schließt sich nun die zweite, an diese die dritte Zeile und so weiter, bis das Schiff beinahe voll und das Schriftstück so groß ist, als es eben sein soll. Ist ein hölzerner Winkelhaken leer, stellt man ihn bei Seite, nimmt einen anderen gefüllten, macht die darin vorhandene Schrift wiederum vollends fertig und reiht sie dann auf die eben beschriebene Weise der schon im Schiffe befindlichen Schrift an. So kommt Zeile auf Zeile ins Schiff, Winkelhaken auf Winkelhaken wird leer und Schriftstück auf Schriftstück wird fertig. Die Reihenfolge beim Einpacken einer Schrift geht nach dem Alphabet; die gemeinen Buchstaben zuerst (jedoch wird mit dem Zurichte-Buchstaben, dem kleinen **m**, der Anfang gemacht, worauf dann erst das **a** folgt), darauf die dazu gehörigen Ligaturen, dann die Versalien und zuletzt die Interpunctionen und Ziffern.

Das Ausbinden der Schriftstücke in der Gießerei unterscheidet sich wesentlich von dem Ausbinden, wie es in den Buchdruckereien Brauch ist. Der Fertigmacher verfährt ziemlich einfach und leicht damit. Er macht an dem einen Ende des Bindfadens einen einfachen Knoten, aus diesem Ende dann eine Schlinge, durch welche der Bindfaden gezogen und wodurch dann eine zweite Schlinge gebildet wird. Diese letztere legt er um das Schriftstück und zwar so, daß der Knoten der ersten Schlinge vorne an der linken Ecke seinen Platz erhält. Hier hält er mit der linken Hand, die er gleichzeitig so gegen das Schriftstück gelegt hat, daß sich die Typen nicht verschieben können, das Knotenende fest und zieht mit der rechten Hand das andere Ende des Bindfadens fest an. Hierdurch wird die erste Schlinge zugezogen und fitzt in derselben das andere Ende des Bindfadens, welches als Hauptschlinge das Schriftstück jetzt fest umschließt, gefangen. Mit einem längeren überschüssigen Ende wird der für das Schriftstück gebrauchte Bindfaden hier nunmehr von der Bindfadenrolle abgeschnitten und dieses Ende an der Seite so dazwischen gesteckt, daß es nicht weiter im Wege ist.

Für die hierauf folgende Verpackung mag diese Art des Ausbindens genügend sein; würde man es aber versuchen, ein so ausgebundenes Schriftstück mit beiden Händen frei aufzuheben, wie man es mit den ausgebundenen Columnen in der Buchdruckerei macht, so wäre das ein Wagestück, was unter zehn Mal kaum ein Mal glücklich gelingen dürfte.

Zum Einschlagen der Schriftstücke nimmt man starkes Packpapier mit einer Einlage von weichem Fließpapier. Letzteres ist für gewöhnlich noch das sogenannte Büttenpapier von grauer oder ziemlich weißer Farbe, bekannt unter dem Namen „Leipziger Format". Auf den für das Packen bestimmten Tisch wird nun ein halber Bogen Packpapier von etwa 20 Zoll Länge und 14 Zoll Breite gelegt, und hierauf ein halber Bogen des Einlage-Papiers, und zwar so, daß es mit beiden Längsseiten in der Mitte liegt, vorne jedoch mit dem Packpapier den gleichen Anfang bildet. Die Breite des halben Bogens vom Einlage-Papier ist ca. 8 Zoll, und für gewöhnlich ist hiermit die Länge der Schriftstücke correspondirend. — Jetzt wird die Zunge aus dem Schiff mit dem ausgebundenen Schriftstück herausgezogen und quer auf die richtige Stelle des ausgelegten Papiers gesetzt; hier legt man die linke Hand so auf das Schriftstück, daß der Daumen dasselbe vorne festzuhalten vermag; der kleine Finger legt sich links an die Seite und die übrigen drei Finger liegen leicht oben auf. Ohne die linke Hand nun weiter zu bewegen, zieht man mit der rechten schnell die Zunge hervor, und das Schriftstück steht auf dem Papiere. Es gehört hierzu wieder etwas Geschick, um das Einlage-Papier nicht mit

hervorzuziehen. Das obere Ende des Einlage-Papiers wird jetzt zuerst über die Bildfläche der Typen gelegt, dann das vordere Ende des Packpapiers mit sammt der Einlage, welches, wenn das Schriftstück auf der richtigen Stelle steht, anderthalb Zoll länger sein muß, als das Schriftstück breit ist, mit Daumen und Zeigefinger gefaßt und darüber geschlagen. Bei der eben angegebenen Länge greift es über das Schriftstück hinweg und faßt noch die jenseitige Kegelseite; hier wird es mit der rechten Hand gehalten und mit einem Druck gegen das Schriftstück fest angezogen, während die linke Hand das jenseitige Ende des Papieres festhält. Nunmehr biegt man das oberhalb zu beiden Seiten überstehende Papier gegen die erste und letzte Zeile des Schriftstücks, wobei man von den Ecken aus einen schrägen Falz zu machen hat, hebt dasselbe dann mit beiden Händen auf die hohe Kante und kippt es vorsichtig über, worauf das Papier dann wieder angezogen wird und das letzte Ende desselben, welches am besten die jetzt oben liegende Fläche gerade zu decken hat, übergeschlagen. Das zu beiden Seiten überstehende Papier wird durch schräge Falze nach der Mitte hin zugespitzt und dann über das Schriftstück gebogen. Vorher giebt man dem Papier dicht am Schriftstück mit der schmalen Seite der Hand einen Schlag, damit es beim Umbiegen gefügiger wird und sich nicht bauscht. Hierauf wird das Schriftstück umgedreht, d. h. die glatte Seite des Papiers nach oben gebracht und Inhalt, laufende Stück-Nummer und Commissions-Nummer deutlich darauf verzeichnet.

Nachdem die ganze Schrift auf diese Weise verpackt, werden die Stücke in das Packzimmer des Comptoirs gebracht, dort gewogen und in starke Kisten zum Versandt weiter verpackt.

Unterschnittene Typen und die Bearbeitung derselben.

Unterschnittene Typen sind entweder solche, deren Figuren auf dem für sie zugemessenen Typenkörper keinen Platz haben und deshalb nach einer oder mehreren Seiten über denselben hinausragen, oder aber solche, die, wenn sie auch genügend Platz auf den Typenkörper hätten, dennoch aus besonderen Gründen über denselben hinausragen müssen. Zu den ersteren zählen beispielsweise viele Buchstaben aus der Cursiv und griechischen Schrift, zu den letzteren stellen hauptsächlich die Musiknoten-Typen ihr Contingent. So stehen z. B. diese •• beiden Notenköpfe mit ihren Typenkörpern in gleicher Linie, und da letztere aber nur Raum für je einen Notenkopf haben, so geht daraus hervor, daß einer der beiden Köpfe um ein bedeutendes Stück überhängt.

Die Hauptarbeit bei der Herstellung der unterschnittenen Buchstaben wird schon beim Guß derselben erledigt; mit dem Schnitzer, neuerdings auch mit einer Maschine, wird nur die nothwendige Nacharbeit verrichtet.

Figur 1

Figur 2

Die beiden nebenstehenden Figuren sollen uns dies etwas klarer machen. Figur 1 zeigt eine Type (en face) mit überhängendem Buchstabenbilde, wie sie aus dem Gießinstrument hervorgeht. Die beiden Kerne in dem Instrumente sind für die richtige Breite des Typenkörpers gestellt, der darunter befindlichen Matrize ist aber für ihr vertieft liegendes Buchstabenbild dieser gegebene Raum zu klein, und bleibt dadurch der überschüssige Theil desselben seitwärts verdeckt liegen. Da nun der beim Guß hineingebrachte flüssige Metallstrahl seinen Weg nicht blos geradeaus, sondern auch um die Ecke nimmt, so fließt eben die ganze Vertiefung der Mater voll, und die Type kommt mit einem überall gleichmäßig dicken Kopf, wie bei Figur 1, zum Vorschein. In Reih' und Glied mit andern Buchstaben ist dieser Kopf aber hier und da noch anstößig, und muß er deshalb an der überhängenden Stelle von unten nach oben zu in der Weise abgeschrägt werden, wie Figur 2 es uns deutlich macht. Diese Arbeit nennt man Unterschneiden.

Das Unterschneiden mit dem Schnitzer, welches große Uebung und Vorsicht erfordert, geschieht von unten nach oben, und wird gleichzeitig dabei die betreffende Kegelseite abgeschabt, da diese Typen an der Seite, wo das Buchstabenbild überhängt, selbstverständlich auf dem Stein nicht geschliffen werden können. Durch das eben erwähnte Schaden muß deshalb das gewöhnliche Schleifen ersetzt werden.

Die Construction der Unterschneide-Maschine, deren Zweckmäßigkeit und Brauchbarkeit nur noch von wenigen Schriftgießern in Abrede gestellt wird, ist ungefähr folgende. Auf einem 12 bis 14 Zoll langen, 2 Zoll breiten und 1 Zoll hohen Eisenklotz mit ebener Fläche ist eine etwa 1 Zoll breite und einen halben Zoll dicke Feile mit Schrauben befestigt. Die Schrauben gehen von unten durch den Eisenklotz und fassen auch die Feile von unten insoweit, daß sie genügend festgehalten wird. Es geht hieraus hervor, daß die obere Fläche der Feile durch Schrauben und Schraubenlöcher nicht uneben gemacht werden darf. Auch darf die Feile keinen Kreuzhieb haben, sondern nur, wie bei den Feilen der Schleifmaschine den einfachen Querhieb. Die obern Kanten der Feile sind gebrochen resp. kurz abgeschrägt; diese Abschrägung muß aber auch den Feilenhieb haben, denn hier ist gerade die Stelle, wo der Vorsprung an der Type übergreifen und von der Feile geschliffen werden muß.

Dicht über der Feile befindet sich ein derartiges Gestell, daß der zu unterschneidende Buchstabe in der richtigen Lage festgehalten und durch Hin- und Herschieben dieses Gestelles gleichzeitig unterschnitten und geschliffen werden kann. Die Bewegung desselben ist schlittenartig und seine Laufbahn zu beiden Seiten der Feile auf der freigebliebenen Fläche des, das Fundament bildenden Eisenklotzes.

Bei den unten oder oben überhängenden Buchstaben wird beim Formiren der Schriftstücke zwischen die Zeilen ein Stück Pappe von entsprechender Dicke gelegt, damit sich die Zeilen nicht stoßen und die Ueberhängsel vor dem Abbrechen geschützt sind. Hängen die Buchstaben seitwärts über, so wird gleich beim Aufsetzen ein entsprechendes Spatium, oder ist der Vorsprung nur seitwärts **oben** oder **unten**, wie z. B. in der Cursiv beim j oder f, ein kurzer Buchstabe gleich mit zwischen gesetzt.

Das Gießen der Ausschließungen.

Ausschließungen sind Typen ohne Kopf, die beim Druck auf dem Papiere unsichtbar bleiben und ihr Dasein dem Leser eines Buches nur durch die weißen Räume ahnen lassen, wodurch die einzelnen Wörter auseinandergehalten werden. Da alle Zeilen in einem Buche von genau gleicher Länge sein müssen, die einzelnen Wörter oder Silben am Ende einer Zeile sich aber nicht darauf berechnen lassen, daß sie die gegebene Zeilenlänge mit der nothwendigen Genauigkeit herstellen, so bleibt die einzige Möglichkeit, dies zu erreichen, daß man die erwähnten Zwischenräume je nach den Umständen bald weiter, bald enger hält. Hieraus geht hervor, daß die Ausschließungen zu einer Schrift in verschiedener Stärke vorhanden sein müssen, wie es denn auch in der That der Fall ist. Die stärkste Ausschließung ist das **Geviert**e, so genannt, weil es die Kegelstärke der Schrift, zu welcher es gehörig, von allen vier Seiten hat. Hierauf folgen: Das **Halbgevierte**, als Normalmaaß für die Entfernung der einzelnen Wörter von einander; das **Drittel** (gevierte), das **Viertel** (gevierte), sowie die **Spatien**, von denen, je nach ihrer Stärke, acht bis zehn Stück auf das Gevierte gehen. Diese letzteren Sorten der Ausschließungen, vom Drittel ab, dienen dazu, entweder bei einer nicht ganz voll gewordenen Zeile, die für das folgende Wort oder eine Silbe keinen Raum mehr hat, die Zwischenräume gleichmäßig so zu vergrößern, daß die Zeile voll wird, oder dieselben zu verringern, wenn ein oder einige an dem letzten Worte oder der Silbe der schon vollen Zeile fehlende Buchstaben noch hineingebracht werden müssen.

Die Höhe der gewöhnlichen Ausschließungen ist bei allen Schriften, wenigstens bei den Brodschriften, dieselbe und etwa um eine Petit niedriger als die druckbaren Typen.

Eine andere Art Ausschließungen sind die für den Stereotypsatz bestimmten. Diese müssen bedeutend höher sein und ziemlich bis an den Kopf der druckbaren Typen reichen; denn der Schriftsatz, welcher stereotypirt werden soll, darf für die Maternbildung, sei es durch Gyps oder Papier, keine zu großen Tiefen haben, weil die Arbeit dadurch sehr erschwert oder stellenweise gar unmöglich gemacht wird.

Das **Gießen der Ausschließungen** geschieht, wie bei den gewöhnlichen Typen, entweder mit dem Handinstrument oder mit der Maschine. Da diese beiden Herstellungsweisen nicht blos in ihren Manipulationen von einander abweichen, sondern auch noch einige andere Eigenthümlichkeiten dabei im Spiele sind, so müssen wir auch diese Specialität der Schriftgießerei etwas näher in's Auge fassen.

Das **Gießinstrument** ist das für die Typen gebräuchliche. Beim **Handguß** richtet der Gießer es so ein, daß der Ausschluß gleich seine richtige Höhe erhält. Da die Kerne aber die Länge des vollen Typenkörpers haben, also für den Ausschluß zu lang sind, so fertigt er sich je nach der Stärke desselben die sogenannten **Einsatz-Matern** an. Diese unterscheiden sich von den gewöhnlichen Matrizen, in denen, wie wir wissen, das Buchstabenbild **vertieft** befindlich, dadurch, daß dieselbe nicht allein kein Buchstabenbild enthält, sondern daß in dieselbe ein Stückchen Messing von der Stärke und dem Kegel der zu gießenden Ausschließung eingesetzt ist, welches um so weit erhaben aus derselben hervorsteht, wie die Ausschließungen kürzer werden müssen, als der Typenkörper der druckbaren Buchstaben. Beim Einsetzen der Mater in das Gießinstrument erhält dieser vorstehende Messing-Einsatz seinen Platz zwischen den Kernen der beiden Hälften des Gießinstruments. Die Mater selbst wird für gewöhnlich aus Zink gefertigt, weil dieses Metall sich leichter bearbeiten läßt und für den in Rede stehenden Zweck genügend ist.

Werden die **Ausschließungen auf der Maschine gegossen**, was heutzutage wohl am häufigsten vorkommt, so sind die Einsatz-Matern dazu nicht zu gebrauchen. Hier kommen die sogenannten **Vorsatz-Matern**, d. h. solche, die keinen Vorsprung haben, in Anwendung. Diese werden nicht **ein-**, sondern **vorgesetzt** (vor die untere Oeffnung der Kerne), daher ihr Name. Ganz glatt dürfen diese Matern indessen auch nicht sein, sondern sie müssen auf der Stelle, wo sie von dem flüssigen Metallstrahl getroffen werden, eine kleine Vertiefung haben, die indessen

schon genügend ist, wenn die Mater dort nur etwas scharf eingeritzt ist. Hierdurch entsteht beim Gießen ein kleiner Vorsprung an der Ausschließung, der, wenn das Instrument sich öffnet und die Mater sich abgehoben hat, über den Kern hervorragt. Dieser kleine Vorsprung streift den Haken an der Gießmaschine, von welchem weiter oben bei der Beschreibung dieses Instrumentes die Rede war und wodurch die Typen ausgeworfen werden. Der gleiche Zweck soll auch hier bei den Ausschließungen erreicht werden, was aber bei einer ganz glatten Mater nicht möglich wäre.

Das Abbrechen des Gießzapfens und das Schleifen geschieht auf die bei den druckbaren Typen erwähnte Weise. Beim Fertigmachen wird den durch Handguß gefertigten Ausschließungen nur der Fuß ausgestoßen; bei den auf der Maschine gegossenen muß außerdem aber auch noch Höhe gehobelt werden, weil letztere, wie bereits erwähnt wurde, beim Guß die volle Länge des Typenkörpers erhalten.

Es giebt noch eine andere Manier, die Spatien herzustellen. Dieselben werden aus 10 Zoll langen, extra zu diesem Zweck gegossenen Achtelpetit-Regletten vermittelst einer eigens zu diesem Zwecke construirten Maschine geschnitten, dann montirt und fertig gemacht. Es ist dies im Ganzen genommen eine sehr umständliche Arbeit und bietet dem gewöhnlichen Guß gegenüber bis jetzt noch keine Vortheile. So viel mir bekannt, hat diese Manier in Deutschland bis jetzt wenig Verbreitung gefunden, zumal man die dazu gehörigen Regletten bei uns noch nicht anfertigt, sondern dieselben aus Frankreich beziehen muß.

Quadraten und Durchschuß resp. Regletten.

Quadraten haben die Bestimmung, im Schriftsatz größere leere Räume auszufüllen, als dies bei den Ausschließungen der Fall ist; der Durchschuß dagegen verbindet mit derselben Bestimmung gleichzeitig noch den Zweck, den Abstand der einzelnen Zeilen von einander in gleichmäßige Räume einzutheilen. Mit dem Namen „Durchschuß-Quadraten" belegt man gewöhnlich diejenigen Stücke von Achtelpetit- bis zu Halbpetit-Kegel, welche über die gewöhnliche Quadraten-Größe von vier Cicero nicht hinausgehen; Regletten sind dagegen solche Durchschuß-Stücke, welche bei den erwähnten Kegel-Graden eine Länge von 6—16 und auch noch mehr Cicero haben. Die Quadraten nennt man für gewöhnlich auch Concordanzen; die auf drei Cicero dreiviertel, und die auf zwei Cicero halbe Concordanzen.

Für den Guß der Quadraten kommen zweierlei Instrumente in Anwendung: entweder die sogenannten feststehenden, oder die beweglichen, welche letzteren man auch Universal-Quadraten-Instrumente, häufiger noch Frosch-Instrumente, nennt. — Feststehende nennt man die ersteren deshalb, weil in ihnen nur Quadraten mit der von der Gießerei angenommenen bestimmten Höhe, der Haushöhe, gegossen werden können. Damit lassen sich aber Aufträge von Buchdruckereien mit anderer Quadraten-Höhe nicht erledigen, und gerade für diese Fälle ist man gezwungen, die zweite Sorte, die beweglichen, für jede Höhe verstellbaren Instrumente zu halten. Der große Uebelstand, welcher durch die unterschiedliche Höhe und unbestimmte Kegelstärke der Schriften in den deutschen Buchdruckereien herrscht, zeigt sich also auch bei den Quadraten. Die Plackereien, welche den Schriftgießereien hierdurch erwachsen, namentlich durch kleine Aufträge, sind nicht so gering, als man für gewöhnlich annimmt. Leider ist nicht zu hoffen, daß sich der norddeutsche Reichstag, der sich jedenfalls mit der Münz-, Maaß- und Gewichts-Einheit Deutschlands beschäftigen wird, auch um die Höhe und den Kegel unserer Schriften bekümmern und die bequeme Quadraten-Höhe von 4½ Cicero einführen wird.

Der Guß der hier in Rede stehenden Specialitäten geschieht noch aus der Hand und zwar aus dem Grunde, weil namentlich die Quadraten auf der Maschine nicht die nöthige Compactheit erlangen können. — Bei den feststehenden Instrumenten hat man je besondere für die halben, dreiviertel und ganzen Concordanzen. Für die verschiedenen Kegel sind diese Instrumente so verstellbar, daß man Quadraten von Achtelpetit bis Doppelmittel darin gießen kann. Die Mater, welche beim Guß gebraucht wird, ist die Vorsatz-Mater, deren nähere Beschreibung schon bei den Ausschließungen stattfand.

Da wir das Gießen der Typen weiter oben schon auf das Eingehendste betrachtet haben, so bietet uns dasselbe bei Anfertigung der Quadraten eigentlich nichts Neues mehr. Der Gußzapfen sitzt hier wie dort ebenfalls oben — oder richtiger gesagt unten — und wird an der Stelle, wenn derselbe später abgebrochen ist, vom Fertigmacher der Fuß ausgestoßen, nachdem natürlich die Quadraten vorher noch montirt oder geschliffen wurden.

Das Universal-Quadraten-Instrument dient, wie schon oben dargelegt, größeren Gießereien nur zur Abhülfe bei kleineren Bestellungen, wo eine andere Quadraten-Höhe verlangt wird, weil für die feststehenden Instrumente sonst drei Paar neue Kerne (für halbe, dreiviertel und ganze Concordanzen) angefertigt werden müßten, was denn doch zu umständlich und kostspielig wäre.

(Fortsetzung folgt.)

Die Buchbinderei in Leipzig.*)

Man nennt unser Leipzig vorzugsweise eine Meß- und Handelsstadt, rühmt es als den Centralplatz des deutschen Buchhandels und ist mit Recht stolz auf seine Universität — aber seltener geschieht es, daß man der Industrie Leipzigs, die doch ganz und gar nicht zu unterschätzen ist, die ihr gebührende Würdigung zu Theil werden läßt. Es mag dies größtentheils darin seinen Grund finden, daß hier nicht, wie in vielen andern Städten, ein einzelner Industriezweig vorwiegt, sondern daß viele, unter sich meist ganz verschiedene Arten gewerblicher Thätigkeit, welche indeß alle als höchst beachtenswerth bezeichnet werden müssen, neben einander bestehen und sich gegenseitig, wenn man so sagen darf, ergänzen. Die weltberühmte Wachstuchfabrikation; die mit dem in Leipzig immer größere Dimensionen annehmenden Rauchwaarenhandel gleichen Schritt haltende Rauchwaarenfärberei und Pelzwaarenbearbeitung; die mannichfaltigen Eisengießereien und Maschinenbauwerkstätten; die großartige Cigarrenproduction; die ihre hochgeschätzten Erzeugnisse in alle Welttheile versendenden Pianofortefabriken — diese alle repräsentiren einzeln und noch mehr zusammen eine bedeutende Summe von Capital, Intelligenz und Arbeit, groß genug, um unserem Leipzig auch als Industriestadt einen hervorragenden Platz zu sichern. Ganz besonders gilt dies aber von der mit dem Buchhandel eng verbundenen Herstellung der in Leipzig erscheinenden oder doch hier gedruckten Bücher, welche, ganz abgesehen von der geistigen Thätigkeit des Gelehrten, vom Schriftgießer bis zum Buchbinder enorme Summen von Arbeitskräften in Anspruch nimmt und Tausenden von Arbeitern in Haupt-, Neben- und Vorarbeiten meist gut lohnende Beschäftigung giebt. Schriftschneider, Schriftgießer, Schriftsetzer und Buchdrucker; Lithographen und Steindrucker; Kupfer- und Stahlstecher und Drucker; Holzschneider, Photographen, Maler und Coloristen; Buchbinder, Gürtler, Holz- und Metallarbeiter; endlich die Erbauer der für die Vorgenannten erforderlichen Maschinen — sie alle bilden zahlreiche und wichtige Glieder der Leipziger Industrie, und es ist sicher nicht ohne Interesse, sich mit einzelnen Zweigen derselben, ihrer Geschichte und gegenwärtigen Verhältnissen eingehend zu beschäftigen.

Wenn wir im Nachstehenden dies mit der Buchbinderei thun, so geschieht es einestheils, weil wir hoffen und erwarten, daß auch für andere Zweige dem Leserkreise dieses Blattes ein ähnliches Bild geboten werde, anderntheils weil gerade die Buchbinderei in Leipzig aus kleinen Anfängen so bedeutend emporgewachsen ist, weil sie die Concurrenz mit dem übermächtigen Berlin nicht nur glänzend bestanden, sondern mit unzweifelhaftem Erfolge besiegt hat, und endlich weil die Producte der Buchbinderei für den Buchhandel selbst gegen sonst einen viel höhern Werth erlangt haben, so daß, wenn früher fast ohne Ausnahme der Einband eines Buches Nebensache war und meist nur der Liebhaberei der Bücherbesitzer seine verschiedenen Formen verdankte, er jetzt bei vielen Werken, wenn nicht die Hauptsache, doch einen wesentlichen und unerläßlichen Bestandtheil des zu verkaufenden Buches bildet.

Dies vorausgeschickt, werfen wir zuvörderst einen kurzen Blick auf die Geschichte der Buchbinderei in unserer Stadt, bezüglich welcher die schriftlichen Aufzeichnungen bis zum Jahre 1546 hinaufreichen. Da von diesem Jahre bis zum Schlusse des 16. Jahrhunderts, also in 54 Jahren, nur 22 Meistereinwerbungen vorkommen, welche Zahl sich auch im ganzen 17. Jahrhundert nur auf 46 beläuft, so ersieht man daraus zur Genüge, wie unbedeutend zu jener Zeit die Zahl der Innungsmitglieder gewesen sein muß. Größer war zwar der Zuwachs im 18. Jahrhundert, in welchem 80 Meister sich etablirten, und noch mehr im 19. Jahrhundert, wo in den ersten 40 Jahren die Zahl der hinzugekommenen Meister schon 70 beträgt, aber diese Vermehrung war immer nur eine mit dem Wachsthum der Stadt Schritt haltende, und die Gewerbsthätigkeit der Buchbinder ging wenig oder gar nicht über die Platzbedürfnisse hinaus. Die Buchhändlerarbeit beschränkte sich vorherrschend auf das Broschiren der Bücher und auch dies war noch nicht allgemein eingeführt, größtentheils nur erst bei den Heftausgaben angewendet. In Einbänden wurde außer einigen Cartonnagen und einigen Taschenbüchern, welche letztere übrigens meist nur Brochüren mit Goldschnitt glichen, fast nichts geliefert. Die Innung zählte 1830 32 Meister und 7 Witwen, 1840 dagegen 50 Meister und 6 Witwen. Die Zahl der hier arbeitenden Gehülfen betrug im ersteren Jahre 70, im letztern fast 100. Lehrlinge durften den damaligen Innungsgesetzen gemäß nur in beschränktem Maaße gehalten werden, und andere, unzünftige Arbeiter, Laufburschen oder Mädchen, waren durchaus unzulässig. — Erst in den vierziger Jahren beginnt für die Buchbinderei mit der Erfindung und Einführung von allerhand Maschinen eine neue Aera. Die Zahl der Meister, Gesellen und Lehrlinge nimmt ununterbrochen zu, so daß es 1862 schon 100

*) Wir entnehmen diesen interessanten Artikel dem in Leipzig erscheinenden Tageblatt und sind überzeugt, daß derselbe für alle unsere Leser von Interesse sein wird. Die Red.

Meister und 300 Gesellen giebt; selbst unzünftige Arbeiter, Laufburschen und Mädchen, können trotz der entgegenstehenden Zunftgesetze und trotz vielfältig erhobenen Beschwerden der Gesellen, wegen des notorischen Mangels an gelernten Arbeitern nicht mehr entbehrt werden.

Mit dem Jahre 1862 nimmt zwar selbstverständlich die Zahl der Innungsmitglieder ab, da wenig neue Einwerbungen stattfinden, obwohl diese nicht mit sonderlichen Kosten verknüpft sind und ziemliche Vortheile gewähren; dagegen wächst die Zahl der außer der Innung befindlichen Buchbinder sehr stark und hat gegenwärtig die Zahl 50 überschritten. Dieser Zuwachs ist indeß bis jetzt meist nur ein quantitativer, da es unter denselben nur wenige größere Werkstellen giebt. Befürchtungen, welche etwa seitens der Innungsmitglieder hinsichtlich der Gewerbefreiheit gehegt wurden, haben sich nicht oder nur in geringem Maaße bestätigt, namentlich nicht in der Richtung, daß möglicherweise jeder größere Buchhändler seine eigene Buchbinderei einrichten möchte. Das einzige Etablissement dieser Art, die Buchbinderei bei F. A. Brockhaus, ist viel ältern Datums als die Gewerbefreiheit und befand sich früher nur unter eigener Verantwortlichkeit eines Buchbindermeisters.

Eine noch bedeutendere Zunahme fand unter dem Arbeiterpersonale statt, welches am Schlusse des Jahres 1865 in 450 Gehülfen, 150 Lehrlingen, 60 Laufburschen und 100 Arbeitsmädchen bestand, jedoch in dem Augenblicke, wo wir dies schreiben, wegen der Jahreszeit und wegen der Zeitverhältnisse etwas geringer ist. — Der gegenwärtige Status in Principalen und Arbeitspersonal ist folgender:

Bei der Innung giebt es 81 Mitglieder, 71 Meister und 10 Witwen, davon betreiben 11 (9 Meister und 2 Witwen) die Buchbinderei nicht mehr, indem sie theils vom Vermögen leben (5 Meister), theils ein anderes Geschäft haben (3 Meister und 2 Witwen), oder als Gehülfe arbeiten (1). 2 Meister befassen sich ausschließlich mit der Fabrikation von Lederwaaren und beschäftigen dabei 25 Gehülfen, 4 Lehrlinge, 2 Laufburschen und 2 Mädchen, wobei noch 4 Vergoldpressen, 2 Beschneidmaschinen, 2 Walzen und 2 Pappenscheeren im Gebrauche sind. 1 Meister fertigt nur Goldschnitte und 1 treibt nur Handel. Außerdem haben noch 8 Innungsmitglieder (6 Meister und 2 Witwen) neben ihrem Geschäfte einen Handel mit Buchbinderwaaren und zwar 6 in Gewölben und Hausständen und 2 in Marktbuden.

Außerhalb der Innung giebt es 50 selbstständige Buchbinder, incl. 2 Witwen; von diesen fertigt 1 nur Portefeuillewaaren (mit 2 Lehrlingen und 1 Vergoldpresse); 1 nur Papparbeiten (mit 1 Gehülfen und 1 Pappenscheere); 1 nur Kurzwaarenartikel (mit 1 Laufburschen, 5 Mädchen, 1 Beschneidmaschine und 1 Pappenscheere); 5 haben einen Handel.

Die Anzahl der jetzt bei der Krankencasse eingeschriebenen Gehülfen beträgt 401. Davon arbeiten 318 bei Innungsmitgliedern in 42 Werkstellen; höchste Anzahl in einer Werkstelle ist 61. Bei Buchbindern außerhalb der Innung sind in 11 Werkstellen 26 beschäftigt; die übrigen sind theils bei Buchhändlern, Buchdruckern, Kaufleuten u. s. w., theils ohne Arbeit.

Lehrlinge unterrichtet die Innung bei 43 Meistern 108; höchste Zahl in einer Werkstelle 12; außerhalb der Innung lernen in 19 Werkstellen 37 Lehrlinge.

Laufburschen werden von 25 Meistern 35 gehalten, während 12 bei Nichtinnungsmitgliedern beschäftigt sind.

Arbeitsmädchen befinden sich in 20 Werkstellen von Innungsmitgliedern 57 und in 10 anderen Werkstellen 29.

Die Buchbinderei zählt also gegenwärtig 125 Principale, 400 Gehülfen, 145 Lehrlinge, 47 Laufburschen und 86 Mädchen.

Von der innern Geschichte der Buchbinder-Innung ist das Bemerkenswertheste, daß im Jahre 1810 der Buchbindermeister G. B. Liersch starb, nachdem er der Innung sein sämmtliches Vermögen im Belaufe von 10,000 Thaler testamentarisch mit der Bedingung vermacht hatte, daß alljährlich am 19. März, als dem Todestage seiner Frau, eine Gedächtnißfeier abgehalten werden sollte. Er hatte zu diesem Zwecke schon bei seinen Lebzeiten einen silbernen Tempel fertigen lassen, der, auf Säulen ruhend, an einem Altare, worauf zwei goldene Herzen unter dem Symbole der Auferstehung brennen, die Bildnisse der damaligen drei Obermeister und die des Erblassers und seiner Frau, letzteres in goldener Kapsel und mit Diamanten besetzt, trägt. Ueber dem Altare sind an goldenen Kettchen der Halsschmuck der Frau Liersch und die Trauringe des Ehepaars aufgehängt. Die Einkünfte des hinterlassenen Vermögens, welches in den ersten 25 Jahren durch Krieg, Processe und andere Umstände auf die Hälfte vermindert wurde, werden an 56 Thomasschüler, den Cantor der Thomasschule, den Todtengräber, die Gesellen und die Innungsmitglieder vertheilt. — Die Liersch'sche Gedächtnißfeier ist für das Alumneum unsrer Thomasschule allemal ein Festtag, da die Schüler die Legate mit der ausdrücklichen Bestimmung erhalten, dieselben nicht abgeben zu dürfen, und sie sich daher damit sogleich ein Vergnügen bereiten können.

Im Jahre 1848 wurde die mit der Innung verbundene Leichencasse aufgehoben und dadurch das Meisterwerden um 30 Thaler billiger gemacht, jedoch ward eine freiwillige gegenseitige Begräbnißcasse bald wieder errichtet. Im Jahre 1856 erfolgte die Abschaffung der lebenslänglichen Amtsdauer der Obermeister, sowie die Aufhebung einer Beschränkung bei der Wahl derselben und endlich im Jahre 1862 gab sich die Innung ein im Sinne des Gewerbegesetzes abgefaßtes, alles nicht in die Neuzeit Passende bei Seite werfendes und nur wirklich Nutzendes einführendes Statut, welches das erste von der Regierung bestätigte und vielen Innungen und Behörden als Muster gedient hat. Die Hauptgrundzüge des neuen Innungsstatutes sind folgende: Der Eintritt steht jedem selbstständigen unbescholtenen Buchbinder gegen eine geringe Eintrittssumme frei, welche jedoch durch den Mitgenuß des Innungsvermögens und der Lier'schen Stiftung weit aufgewogen wird; gegen eine verhältnißmäßig kleine jährliche Steuer gewährt die Innung ihren Mitgliedern in Krankheits- und Todesfällen die festgesetzten Unterstützungen; beim Aufnehmen von Lehrlingen sucht die Innung durch Anfertigung ausführlicher Lehrcontracte künftigen Streitigkeiten zwischen den Contrahenten möglichst vorzubeugen; die Verwaltung der Gehülfenkrankencasse ist zwar den Gehülfen nach einem von ihnen selbst aufgestellten Statut unter der Oberaufsicht der Innung fast ganz frei gegeben, doch haben sich in Betreff der Zahlung der Beiträge, wie hinsichtlich der pünktlichen An- und Abmeldung der Arbeiter die Principale sehr strenge Bestimmungen auferlegt, so daß bei der exacten Handhabung des Statuts nicht nur die Casse sich in sehr gutem Stande befindet, sondern auch unter allen derartigen Cassen die mindesten Beiträge von den Mitgliedern erfordert. Zu bemerken ist noch, daß jeder hier arbeitende Buchbindergehülfe, auch wenn er bei Nichtinnungsmitgliedern arbeitet, Aufnahme findet und daß alle nennenswerthen Buchbindereien unter den Letzteren dieser Casse beigetreten sind.

Wir haben geschichtlich noch nachzutragen, daß bei den großen nationalen Festen, der hundertjährigen Geburtstagsfeier Schillers 1859 und der funfzigjährigen Jubelfeier der Leipziger Völkerschlacht 1863, die Buchbinderinnung sich mit Auszeichnung betheiligt hat. Auch die erste Carnevalsfeier in unsrer Stadt in diesem Jahre wurde von den Buchbindern, eingedenk, daß die Innungen früher stets die Hauptträger der Volksfeste waren, in gelungener Weise unterstützt.

Wenden wir uns nach diesen geschichtlichen Rückblicken wieder zu den gegenwärtigen geschäftlichen Verhältnissen der Buchbinderei, so haben wir schon oben bemerkt, daß der großartige Aufschwung derselben herbeigeführt ist durch die Erfindung und Anwendung verschiedener Maschinen, welche nicht nur alle durch sie verrichteten Arbeiten leichter, schneller, billiger und schöner herstellen, sondern auch die Anfertigung sehr vieler Arbeiten überhaupt erst möglich machten. Eine kurze Schilderung dieser Maschinen und ihres Gebrauchs und Einflusses dürfte daher hier zweckentsprechend und nicht ohne allgemeines Interesse sein. Wir wenden uns zuerst zur Vergoldpresse, welche aus der primitivsten Form, der simplen Holzstockpresse, allmählich zu ihrer jetzigen vervollkommneten Gestalt gediehen ist. Die hölzerne Stockpresse war bei der Buchbinderei schon im siebzehnten Jahrhundert im Gebrauch, doch wurde sie vorzugsweise nur zum Einpressen, weniger zum Blind- oder Golddruck verwendet. In späterer Zeit baute man die Stockpressen von Eisen und versah sie mit Balancier; dadurch wurde ein rasches Zudrehen und somit die ausschließliche Benutzung zur Vergoldung ermöglicht. Man nannte diese Art schon Schnellpresse.

In den dreißiger Jahren dieses Jahrhunderts wurde die Hebelpresse erfunden und im folgenden Jahrzehnt in Leipzig eingeführt. Sie hatte vor ihrer Vorgängerin voraus, daß sie noch schneller arbeitet, den Druck auf das Genaueste zu regeln im Stande ist und die Vergoldplatten durch glühend gemachte Bolzen erwärmt, während früher noch allgemein das Kohlenfeuer oder die Spiritusflamme, wie bei dem Handvergolden, dazu dienen mußte. Sie war anfänglich zum Theil aus Holz gebaut, wurde jedoch bald ganz aus Eisen gefertigt. Man hat bis jetzt zwei Hauptarten in Gebrauch, die sich dadurch unterscheiden, daß bei der einen die Kraft mittelst Niederdrücken des Bengels ausgeübt wird und die Bewegung der Presse von unten nach oben geht, während bei den andern der Bengel gezogen und der Druck von oben nach unten bewirkt wird. Diese letztern nennt man Imperialpressen und sie sind ihrer leichteren Beweglichkeit halber mehr verbreitet als die ersteren, welche vorzüglich einen großen, starken Druck auszuüben geeignet sind. —

Mit der Einführung dieser Pressen hörte die Handvergoldung allmählig auf, wenigstens für Parthieen, und von daher datirt sich der Aufschwung der Buchbinderei, indem durch sie die Anfertigung eleganter Einbände in großen Massen nach Zeit und Preis ermöglicht wurde. Um aber mit der Vergoldpresse arbeiten zu können, gehört dazu eine große Anzahl von Messingplatten und Schriften, deren Anschaffung und stete Erneuerung, denn hierin herrscht ein unaufhörlicher Wechsel des Geschmacks und der Mode, ein bedeutendes Capital erfordert, was nicht jedem Anfänger zu Gebote steht und auch nur bei größerem Geschäftsbe-

triebe sich verzinst. Deshalb haben schon seit zwanzig Jahren einzelne Buchbinder es sich zum Hauptgeschäft gemacht, Preßvergoldungen für andere auszuführen und es werden nicht nur für alle hiesigen Buchbinder, welche keine Presse haben, die betreffenden Arbeiten geliefert, sondern auch aus kleinen und großen Entfernungen schickt man die einzelnen Decken 2c. hin, um sie entsprechend zu vergolden und blind zu pressen. Zu einzelnen bestimmten Büchern (Gartenlaube, Illustrirte Zeitung, Bibel, Gesangbuch, Classiker 2c.) werden die Decken von den einfachsten bis zu den elegantesten massenhaft gefertigt und gehen auf dem Wege des Buchhandels in alle Welttheile.

Gegenwärtig sind in Leipzig in 43 Werkstellen 82 Vergoldpressen im Gange, wovon 11 Werkstellen mit 16 Pressen auf Nichtinnungsmitglieder kommen. Die Anzahl der Pressen ist in den Werkstellen nach der Größe der Letzteren sehr verschieden und wie folgt vertheilt: Es giebt 1 Werkstelle mit 8, 2 mit je 5, 2 mit je 4, 5 mit je 3, 7 mit je 2 und 25 mit je 1 Vergoldpresse, worunter sich auch noch eine Spindelpresse mit Balancier befindet. Eine Vergoldpresse mit Vorrichtung, durch Raddrehung in Bewegung gesetzt zu werden und mit continuirlicher Auf- und Niederbewegung wird in neuester Zeit durch Dampfkraft betrieben.

Wir kommen nun zu einer andern, wenn auch weniger wichtigen Maschine, der Walze. Sie ist bestimmt, das früher übliche Schlagen der Bücher, welches der Schrecken der Gesellen war und manchen zerquetschten Finger und manches zerschlagene Buch im Gefolge hatte, zu ersetzen und verrichtet diese Function in der Weise, daß man die Bücher in kleinen Abtheilungen von 10—15 Bogen zwischen zwei sich langsam umdrehenden Walzen in Zinkblechen hindurch gehen läßt. Sie arbeitet schnell und vollständig gleichmäßig und hat, obschon das Drehen derselben immer noch ziemliche Kräfte erfordert, doch eine große Verminderung der körperlichen Anstrengung herbeigeführt. Diese Maschine ist in größeren Buchbindereien nicht zu entbehren; von kleineren Buchbindern, welche selbst keine haben, wird sie leihweise benutzt. Die Anwendung von Dampfkraft wird gerade bei der Walze, wie ja jetzt schon bei den Buchdruckern, von erheblichem Nutzen sein. Im Gebrauche befinden sich gegenwärtig in Leipzig in 34 Werkstellen 36 Walzen, wovon 7 auf Nichtinnungsmitglieder kommen. Die Bauart der Walze ist seit ihrer Erfindung nur unerheblich verändert, das System ist dasselbe geblieben.

Die größte Wohlthäterin der Buchbinder ist die Beschneidmaschine, da sie das Beschneiden der Bücher und des Papiers, welches mit dem Handbeschneidzeug so zeitraubend und überaus beschwerlich ist, in kürzester Zeit und ohne nennenswerthen Kraftaufwand verrichtet. Sie findet sich daher in vielen Werkstellen, wo andere Maschinen noch für entbehrlich erachtet werden; auch übernehmen die Besitzer derselben häufig für Andere das Beschneiden großer Partieen von Büchern, Papier u. s. w. Es giebt zwei Hauptarten von Beschneidmaschinen, eine größere mit Vorrichtung zum Drehen und eine kleinere mit bloßem Hebeldruck, wobei fast jeder Maschinenbauer wieder eine andere Construction in Anwendung gebracht hat. Im Gebrauch befinden sich in 62 Werkstellen 78 Beschneidmaschinen, wovon 17 Werkstellen mit 21 Maschinen auf Nichtinnungsmitglieder kommen. Vertheilt sind sie derart, daß eine Werkstelle 5, eine andere 4, 9 dagegen 2 und 51 je 1 Beschneidmaschine haben.

Eine fernere unentbehrliche Hülfsmaschine für Partieneinbände ist die Pappenscheere; sie ist schon ältern Ursprungs und besteht in zwei eisernen Scheerenblättern, wovon das Eine an einem Tische festliegt und das Andere beweglich ist, so wie aus Vorrichtungen, die zu schneidende Pappe festzuhalten und die Größe des Deckels zu bestimmen. Sie arbeitet sehr rasch und accurat und erspart an Kraft und Zeit, wie auch an Messern, Zungen, Brettern, ja selbst an Material so viel, daß sie im Verhältniß zu ihren Anschaffungskosten als die rentabelste Maschine gelten kann. Sie ist von bescheidenem Anfange in ihrer Construction immer besser, daher aber auch theurer geworden. Es giebt deren jetzt in Leipzig in 41 Werkstellen 43 Stück, wovon 13 auf Nichtinnungsmitglieder kommen.

Weniger häufig im Gebrauche sind noch folgende Maschinen: Die Schrägemaschine, welche nach Art der Pappenscheere die Deckel der Bücher an den Kanten abschrägt; es giebt davon in Leipzig nur 11 Stück. Dann die Einsägemaschine, welche mittelst beliebig zu stellenden Sägerädern die Löcher in die Rücken der Bogen schneidet, in welche die Bindfaden (Bünde) zu liegen kommen; auch hiervon sind nur 11 Stück im Gebrauche. Die Abpreßmaschine, eine sehr complicirte und theure Maschine, bestimmt, das Anklopfen des Falzes an den Büchern, welches außerdem in sehr zeitraubender und anstrengender Weise mit der Hand und dem Hammer zu geschehen hat, mittelst einiger Hebelbewegungen, wobei das Buch eingepreßt und über dem Rücken eine Walze geführt wird, in kürzester Zeit zu bewirken. Wegen ihrer nicht ganz leichten Handhabung und ihrer großen Kostspieligkeit ist sie bis jetzt nur in 7 der größeren Werkstellen im Gebrauche.

(Schluß folgt.)

Monats-Correspondenz aus England.

Ich freue mich stets, wenn ich eine wirklich schöne Druckarbeit sehe; und es ist dies eine seltene Freude in dem materiellen England, wo man oft wohl herrlich gebundene Bücher, aber im Verhältniß nicht so oft herrlich gedruckte Bücher sieht. Schnelligkeit — das ist hier die Hauptsache! — Das „wann?" und das „in welcher möglichst kurzen Zeit?" machen eine zu empfindliche Opposition dem „wie?".... England kann jedoch sehr schöne Sachen produciren, und wie sehr auch Herr Motteroz in der *"Imprimerie"* seine Landsleute herausstreichen mag, er wird mich nie zu dem Glauben bekehren, daß, weil man die ouvrages de luxe in England als eine Nebensache betrachtet, man sie nicht machen konne. Es giebt indessen noch genug rühmliche Ausnahmen von der Regel in England; es giebt noch so einige Buchdrucker, die ihren Arbeiten, selbst den unbedeutendsten, einen Anstrich von Eleganz, von kunstlerischem Streben geben, ja oft selbst wirkliche Kunstwerke aus ihnen machen. Und unter diesen wenigen, denen ihre Kunst ein wenig mehr als das Mittel Geld zusammenzuscharren ist, kann ich nicht umhin, wieder und wieder Einen zu nennen — nicht weil dieser Eine mein Freund, nein, weil er zu wenig gekannt ist, weil er sich redlich und erfolgreich bemüht, und weil er verdient an's Licht gezogen zu werden; ein Bemühen, für das er mir indessen, ich fürchte, kaum Dank wissen wird, denn der Mann ist in der That zu bescheiden — fast zu seinem Nachtheil so. Ich meine John Bellows in Gloucester. Drei Arbeiten liegen mir augenblicklich von ihm vor. Erstens ein nur als Manuscript gedrucktes Pampflet in 4°, unter dem Titel *"Introduction to Fournier's Treatise on Typography.* Translated by Charles E. Keymer." Diese Uebersetzung der Introduction zu Fournier's *"Traité sur la typographie"* hat John Bellows meisterhaft gedruckt: scharfe, neue und geschmackvoll geschnittene Lettern; schöne, tiefschwarze Farbe; ein chamois-farbiges, mattes Papier, und eine einfache rothe Linie um jede Seite als Einfassung, stellen diese nur 14 Blätter umfassende „Liebesarbeit" in die erste Reihe englischer Drucksachen, und ich behaupte, daß unter den Londoner Druckern sich nur sehr, sehr wenige finden durften, die im Stande sind (oder eigentlich besser gesagt, sich die Zeit nehmen wollten) dieselbe oder eine ähnliche Arbeit eben so gut zu liefern als John Bellows es gethan. Doch, wie gesagt, er ist Enthusiast und betrachtet die Buchdruckerei noch als eine Kunst: wären sie Alle wie er ist!.... Zweitens wünsche ich einige Worte über ein soeben publicirtes Supplement zu dem demnächst (im Herbst) erscheinenden neuen Taschen-Dictionair der englischen und französischen Sprache zu sagen, das die Conjugation der „Zeitwörter" enthält und John Bellows nicht allein zum Drucker, sondern auch zum Verfasser hat. Dies kleine Buchelchen ist noch nicht ganz $4\frac{1}{4}$ englische Zolle lang, $2\frac{3}{4}$ Zolle breit, hat 36 Seiten, und wiegt (brochirt und mit Goldschnitt) $\frac{1}{2}$ Loth Zollvereinsgewicht. Die in der Hauptsache dazu verwandte Schrift ist „Brillant", dieselbe, welche zum Dictionair dienen wird, das, wenn fertig und in Kalbleder gebunden, 4 Unzen englisch, oder nicht ganz 8 Loth Zollvereinsgewicht, haben wird, der Druck ist in jeder Hinsicht über Kritik erhaben, der Umschlag auf beiden Außenseiten mit einer zweifarbigen Einfassung umgeben und der Titel selbst auf Unterdruck gedruckt; ein Papier ähnlicher Art wie zu der vorher erwähnten Arbeit ist auch hier benutzt*); und wenn ich irgend etwas zu erwähnen wüßte, das mir nicht gefällt (doch das soll nur eine individuelle Meinung sein), so ist es der sehr schmale freie Raum, den die Seiten rings herum haben. Das Dictionair selbst ist von John Bellows, unter Mithülfe mehrerer competenter Assistenten hier und in Paris, nach einem ganz neuen und sehr originellen Plan bearbeitet und wird Epoche machen. Sieben der bedeutendsten Verlagsfirmen der Welt sind auf dem Titelblatt angegeben, u. a. F. A. Brockhaus in Leipzig. — Drittens muß ich noch einer kleinen typographischen Gemme erwähnen, die John Bellows in vielen Tausenden von Exemplaren verschenkt hat, und die den Titel führt: *"The last hours of Prince Albert."* Das Heftchen ist nur $2\frac{1}{4} \times 2$ Zoll in Größe, hat nur 4 Seiten Text, ist in Druck und Papier fast ganz gleich den „Zeitwörtern", und die Verhältnisse einer Seite Satz sind nur $1\frac{3}{8} \times 1\frac{1}{6}$ Zoll.

John Bellows ist außerdem der Verfasser eines soeben erschienenen Skelett-Lexikons für Sprachforscher, Missionäre, Reisende u. s. w., das eine Capital-Idee repräsentirt, die sich ganz von selbst erklärt, und zu dem unser berühmter Landsmann, Professor Max Müller in Oxford, eine 30 Seiten lange, gediegene Vorrede geschrieben hat. Möge John Bellows, der erst 33 Jahre zählt, noch recht lange der Kunst, der er einer der würdigsten Jünger, und der Wissenschaft, die ihm einst viel zu danken haben wird, erhalten bleiben!

Am 24. Februar starb in London Herr Arthur George Hardy, 70 Jahre alt, und seit länger denn 36 Jahren Faktor der alten und vorzüglichen Officin von

*) Uns liegt ein Exemplar dieses Heftchens vor, wir können das Urtheil unseres Herrn Correspondenten vollkommen bestätigen. Der Druck der Brillant ist ausgezeichnet klar und deutlich und die ganze Ausstattung des Büchleins eine höchst saubere. Die Red.

Gilbert & Rivington. Bis 14 Tage vor seinem Tode versah er seine Geschäfte regelmäßig in der Officin. Seine Beerdigung fand am 2. März Nachmittags $3\frac{1}{2}$ Uhr statt. Die Officin ward um Mittag geschlossen. Sämmtliche Mitglieder der Firma, sein Nachfolger im Amte, die Correctoren ohne Ausnahme, Setzer, Drucker, Maschinenpersonal u. s. w., sowie die Chefs verschiedener mit der Officin in Verbindung stehender Geschäfte, als Schriftgießereien, Verleger, Papierfabrikanten u. s. w., folgten dem Sarge als Leidtragende. — Der Tod dieses würdigen Veteranen ist von besonderem Interesse für die deutsche Buchdruckerwelt, indem Herr Hardy dem ersten Erfinder der Schnellpresse, Friedrich König, hier in England helfend mit Rath und That zur Seite gestanden hat, und er der erste Buchdrucker war, der selbstständig eine Schnellpresse geleitet hat. Friede seiner Asche!

Eine seit Kurzem in der Officin der "*Times*" aufgestellte und vielfachen Versuchen unterzogene neue Maschine macht ungemein viel von sich reden; sie druckt Papier, das von einer enormen Rolle sich abwickelt und durch die Action der Maschine beim Druck eines jeden Bogens zerschnitten wird. Die Maschine ist nicht von Hoe construirt, und alle Versuche etwas Näheres darüber mit Bestimmtheit zu erfahren scheitern an dem (wie es scheint streng zur Pflicht gemachten) Schweigen der im Geschäft Angestellten. Was ich indeß aus glaubwürdiger Quelle zu erfahren im Stande gewesen, will ich den Lesern des „Archivs" — in Aussicht auf eine hoffentlich bald mögliche genaue, auf Augenschein basirte Beschreibung — nicht vorenthalten. Demnach scheint es, daß die neue Schnellpresse vollkommen ist, außer in einem Punkte. Dieser eine Punkt jedoch ist fast eine Lebensfrage für dieselbe; und man theilt mir mit, daß ein Amerikaner Namens Nicholson früher eine Maschine nach gleichem oder doch ganz ähnlichem Princip gebaut, sich jedoch genöthigt gesehen habe seine Erfindung aufzugeben aus demselben Grunde, der im vorliegenden Falle allein dem completten Erfolge dieser Maschine im Wege steht. Kann diese eine Schwierigkeit beseitigt werden, so sind die Producte der Herren Hoe und Applegath bedeutend im Werthe reducirt. Die in Frage stehende Maschine nimmt weit weniger Raum ein als irgend eine der vorgenannten; sie hat 4 Cylinder, die zusammen 20,000 Exemplare in Schön- und Widerdruck per Stunde liefern, d. h. Schön- und Widerdruck in einem Druck. Sie erheischt weder halb den Raum, noch halb die Dampfkraft der Hoe'schen 10-Cylinder-Maschine, und der Mann, der im Stande ist, die eine kleine Schwierigkeit zu beseitigen, unter der sie noch laborirt, würde sich ein respectables Vermögen dadurch sichern. Die Schnelligkeit, mit welcher die Maschine sich der gedruckten Bogen entledigt, soll fabelhaft sein; allein es ist allen Bemühungen bisher nicht gelungen eine Vorrichtung zu finden, durch die die Bogen ordnungsmäßig gesammelt und gelegt werden können. In einer Minute, nachdem die Maschine ihre Thätigkeit begonnen hat, ist das Zimmer, in dem sie steht, mit nach allen Richtungen hin fliegenden riesigen Papierbogen wörtlich gefüllt! .... eine unendliche Confusion herrscht, und doch fährt die Maschine fort Bogen nach Bogen mit rasender Geschwindigkeit heraus zu werfen. — Das allein ist der Hoken, sonst nichts. (Siehe hierüber kürzlich ertheilte „Patente", weiter unten.*)

Ein neues Fachjournal ist in London geboren worden; es heißt "*The Whip*" (die Peitsche) und ist das Organ der Droschkenkutscher.

Das bekannte Nord-London Anzeigenblatt die "*Clerkenwell News*" erscheint seit einiger Zeit täglich und hatte kürzlich während einer Woche 200 Annoncen mehr als in irgend einer vorhergehenden Woche. Es ist dies eines der wenigen Blätter der Neuzeit, das vollkommen reüssirt hat und auf dem besten Wege ist, seinem Eigenthümer ein fürstliches Vermögen einzubringen.

Ein Herr Cropper in Nottingham hat eine sogenannte „Minerva"-Presse patentirt, die zum Druck von Karten und Accidenzien dienen soll. Ich habe diese und die eine gleiche Bestimmung habende der Firma Degener & Weiler in New-York in Arbeit gesehen — erstere hier in London, letztere vor drei Wochen in der Ausstellung zu Paris; — und ich kann zu keinem anderen Resultate kommen als dem, daß die eine in Princip, Aussehen, Zweck und Leistung der andern fast wie ein Ei dem andern gleicht. Die von Degener & Weiler befand sich bereits 1862 auf der Londoner Ausstellung, die von Cropper ist erst kürzlich patentirt worden.

Ein Herr Nicholson, Buch- und Steindrucker in London, hat eine Maschine erfunden und patentirt, die — je nach Bedarf — für typographischen oder lithographischen Druck verwandt werden kann. Ich hatte vor einigen Tagen Gelegenheit, mir dieselbe in der Officin des Erfinders selbst genau zu besehen, und will sie in der Kürze hier beschreiben. In äußerem Ansehen ist sie einer gewöhnlichen Schnellpresse neuer Construction ganz gleich, d. h. sie hat gar keine Bänder und ist ganz ohne

*) Wir sollten meinen, es dürfte die Lösung dieses Problems nicht so ungeheuere Schwierigkeiten machen; mehrere Maschinen der Staatsdruckerei in Wien verdrucken ja auch Papier ohne Ende und der Bogen wird ohne Schwierigkeiten ausgelegt, es dürfte also doch möglich sein, auch an dieser neuen Maschine, weicht ihre Construction auch jedenfalls von der der Wiener Maschinen ab, eine Einrichtung zum bequemen Auslegen anzubringen.

obere Construction, oder fast flach; sie nimmt *sehr wenig* Raum ein (5 Fuß 8 Zoll bei 3 Fuß 3 Zoll und 3 Fuß 8 Zoll in Höhe — dies sind die Maße für die kleinste Art, oder "demy machine"), hat die leichteste Bewegung, ist die billigste und wirkungsvollste augenblicklich gebotene; sie ist außerdem die einzige Maschine, die — lithographisch und typographisch — durch Handkraft getrieben wird. Die Farbevertheiler sind aus Gummi gemacht, der expreß für den Zweck präparirt worden ist; sie brauchen nicht gewechselt zu werden, indem sie gleichfalls für lithographischen und typographischen Druck benutzt werden. Die Auftragwalzen für Lithographie sind wie gewöhnlich von Leder und müssen durch die gewöhnlichen Leim- und Syrup-Walzen ersetzt werden, wenn die Maschine für Buchdruck benutzt werden soll. *Die gleiche Farbe dient für beide Druckarten.* Die Feuchtwalzen für Steindruck werden einfach herausgenommen, wenn es sich um typographischen Druck handelt; da sie sich jedoch hinter dem Cylinder befinden, so geht dadurch kein Raum verloren. Genügender Raum ist vorhanden für die Manipulation und Befestigung der Rahmen. Der Cylinder ist sehr klein, und hat einen ununterbrochenen Greifer, der jedes Band, jede Schnur unnöthig macht, für kleinere wie größere Arbeiten gleich anwendbar ist und — eben weil im Ganzen und ununterbrochen — jedes Stellen unnöthig macht, also Zeit erspart. Der Cylinder ist unbeweglich während der Bogen angelegt wird; das perfecteste Register für Farbendruck ist gesichert. Das Befeuchten des Steines ist ebenso einfach als es vollkommen ist; die retrograde Bewegung des Cylinders gestattet das Feuchten des Steines unmittelbar nach Wegnahme des gedruckten Bogens. Das Bett oder Fundament kann auf jede Steindicke ajustirt werden; der Stein wird am Ende der Maschine auf das Bett placirt, und falls Aenderungen nöthig sind, können diese, ohne ihn zu entfernen mit größter Leichtigkeit gemacht werden. Der Preis einer "demy"-Maschine (Median-Format) ist 125 Pfd. Stlg., eine Doppel-"demy" kostet 250 Pfd. Stlg.

Eine neue Art von Formenschließ-Apparaten sind seit Kurzem hier vielfach besprochen worden: die eine ist eine Harrild'sche, die andere eine Conisbee'sche Erfindung. Erstere besteht in eisernen Schiefstegen, die je nach ihrer Länge nummerirt sind und zu deren jedem ein Keilsteg gehört, der *in einem Stück* 2, 3, 4—8 Keile repräsentirt; der andere Apparat, der von Conisbee, macht Schiefstege entbehrlich; er besteht in geradlinigen Eisenstäben, die in gewissen Intervallen von doppelter Stärke sind, und an diesen Stellen ein Schraubengewinde haben; die Schraubenköpfe sind zugespitzt und nähern sich, durch die Action des Schraubens, dem innern Rahmenrand, dadurch die Form selbst in der entgegengesetzten Richtung antreibend.*) Die erste Idee ist neu und praktisch; sie erspart viel Zeit und Mühe, und die Formen werden mit großer Sicherheit festgekeilt; die letztere Art ist, meiner Ansicht nach, nur in sofern neu, als die Eisenstäbe nicht an den Rahmen befestigt sind. Ein bedeutendes Haus in London hatte die Idee, seine bisherigen Holzkeile durch das System Marinoni & Chaudré (die kleinen Rädchen) zu ersetzen, d. h. gänzlich, so daß das alte System durchaus verworfen werden sollte. Zu diesem Ende veranlaßte man einen Kostenanschlag. Da dieser sich auf 2,000 Pfd. Stlg. (13,000 Thlr.) belief, beschloß die Firma dem alten Zopf lieber getreu zu bleiben.

Nachdem die Londoner Setzer, Drucker und Maschinenmeister sich eine höhere Bezahlung erzwungen haben, beginnen nun auch die Correctoren (d. h. nur einige unter ihnen) leise eine Bewegung hervorzurufen, um ihrem Stande — *collectiv* — ein höheres Salair zu sichern. Die Ansicht, daß eine Klasse von Arbeitern *collectiv* auf Erhöhung von Arbeitslöhnen dringen müsse, halte ich nicht für die richtige. Das *individuelle* Verdienst kann, meinem Glauben nach, *allein* die Berechtigung dazu in sich haben. Diese Annahme findet auch volle Geltung bei der überwiegenden Majorität der Correctoren London's, die wiederholt durch Beschlüsse in ihrer Gesellschaft die Idee eines collectiven Vorgehens in dieser Hinsicht zurückgewiesen haben. Es ist unleugbar, daß der Corrector, von dem so unendlich viel hier erwartet und gefordert wird, ungenügend bezahlt ist; allein es liegt ganz sicher, *hier namentlich*, in der Hand des Individuums — nicht der Kaste, sich höhere Bezahlung zu sichern: ein Corrector, der es versteht und das Zeug hat, sich seinem Principal unentbehrlich zu machen, kann seine Bedingungen dictiren und braucht nicht zu fürchten, daß, falls diese sanft räsonabel, der Principal vorziehen würde ihn gehen zu lassen. Weit entfernt! — In dieser wie in allen Branchen der Typographie giebt es gute und weniger gute Arbeiter: die guten darunter werden keine Mühe haben sich vorwärts zu bringen; mögen die Andern sich beeifern — zunächst *intellectuell* fortzuschreiten, dann wird ihnen auch der *materielle* Fortschritt nicht fehlen.

Herr Mackie in Warrington, der Erfinder der bereits mehrfach in diesen Spalten besprochenen Setzmaschine, Buchdruckereibesitzer und Eigenthümer einer Zeitung unter dem Titel "*The Warrington Guardian*", hat eine Serie interessanter Vorlesungen eröffnet, die er einmal wöchent-

*) Beschreibung und Zeichnung sehe man im Text des vorigen und im Annoncentheil des vorliegenden Heftes. Die Red.

lich seinen Setzern hält, und die in dem zur Officin gehörigen „Concertsaale" stattfinden. Dieses Vorgehen seitens eines intelligenten Principals verdient nicht blos Nachahmung, sondern wird sie sicher auch finden.

Die nachfolgend verzeichneten definitiven Patente sind in letzter Zeit in England bewilligt worden:

J. B. Edmonson, Manchester, für Verbesserungen an Pressen u. s. w. zum Druck des Datums und anderer Einzelheiten an Eisenbahnbillets und andern.

A. Mackie, Warrington, für Verbesserungen an Setzmaschinen;

W. Clark, London, für eine neue und verbesserte Setz- und Ablegemaschine;

J. Huntingdon, London, für Verbesserungen in der Verfertigung von Druckwalzen;

A. L. E. Breitmayer, Paris, für Verbesserungen an Maschinerie für, und im Graviren von Metall-Oberflächen von Druck-Cylindern;

G. Davies, London, für eine verbesserte Setzmaschine;

R. H. Loomis, Neu-York, für Verbesserungen an Setz- und Druckmaschinen;

J. C. Macdonald, Croydon, und J. Calverley, für Verbesserungen in Maschinen zum Drucken und Zerschneiden in Bogengröße des von Rollen sich abwickelnden Papiers; ferner in der Verfertigung von Stereotypplatten.

Provisorische Schutzpatente für sechs Monate sind ertheilt worden an:

J. und P. Lowe, Over Darwen, für Verbesserungen an Maschinerie zum Druck von Papier, Calico und andern Stoffen;

G. Davies, London, für Verbesserungen an Cylinder-Druckmaschinen.

A. Mackie, Warrington, für eine verbesserte Ablegemaschine;

A. Mac Glashan, London, für eine Vorrichtung, um den Druckmaschinen das Papier zuzuführen, es herauszunehmen, aus dem Wege zu bringen, und endlich ordentlich aufzuhäufen;

R. H. Ashton, Ashton-on-Mersey, für Verbesserungen in der Erzeugung von Druck- und Prägeflächen;

G. Ledoyer, Riom (Frankreich), für ein trockenes Druckverfahren ohne Farbe;

Patrick Welch, Neu-York, für eine verbesserte Typen-Schleif- und Dressirmaschine;

Degener & Weiler, Neu-York, für die verbesserte "Liberty" Karten- und Accidenz-Handdruckmaschine;

A. G. Morvan, Amerika, für Verbesserungen in der Uebertragung von Photographien zum Zweck der Erzeugung druckfertiger Platten;

W. A. Lyttle, im General-Postamt zu London, für eine verbesserte Vorrichtung zum schnellen und richtigen Falzen von Zeitungen u. dergl.;

W. Conisbee, London, für Verbesserungen zum sichern Einschließen von beweglichen Satz oder andern Druckflächen in eisernen Rahmen, sowie für das Befestigen dieser letzteren auf dem Preßfundament oder dem Maschinenbett;

P. E. Caisse und A. A. Lalance, Paris, für ein mechanisches Verfahren zum Elektrograviren mittelst einer elektro-magnetischen Gravirmaschine;

F. W. Nicholson, London, für Verbesserungen an Cylinder-Druckmaschinen und Anwendung derselben zum typographischen und lithographischen Druckverfahren; ferner für ein neues Verfahren zum Befeuchten der lithographischen Steine, und eine neue Manier auf solchen Maschinen Register zu halten und mit ihnen zu drucken.

Die Herren Spottiswoode & Co. hier haben einen dicken Band gedruckt und veröffentlicht, der einen Catalog der englischen Abtheilung der Pariser Ausstellung bildet und reich mit Illustrationen ausgestattet ist. So sehr auch dies Werk, als typographische Arbeit und mit Rücksicht auf die ungeheuere Schnelligkeit seiner Production, diesem großen Hause alle Ehre macht, so ist es doch nur um so mehr zu bedauern, daß man auf dasselbe (es ist in vier Sprachen — englisch, deutsch, französisch und italienisch — redigirt) in Hinsicht auf Correctheit in dem nicht englischen Theile, also in drei Viertheilen, nicht mehr Sorgfalt verwendete. Ich kaufte den Band im Ausstellungsgebäude in Paris, legte ihn jedoch sehr bald degoutirt ad acta, so wimmelt der fremdsprachliche Satz in demselben von lächerlichen und sinnentstellenden Fehlern. Dies muß noch mehr erstaunen, wenn man wie ich weiß, daß die Firma alle die erforderlichen Kräfte zur Hand hat um eine solche Arbeit correct zu liefern: deutsche Setzer, einen deutschen Corrector, und einen englischen desgleichen, der der deutschen, französischen und italienischen Sprache vollkommen mächtig ist.

Ein inventiöser Engländer geht damit um, die Action einer Falzmaschine mit einer Zeitungs-Schnellpresse zu verbinden, so daß die Zeitung fertig gefalzt aus der Maschine kommt; ja noch mehr, er will es versuchen, sie sogar mit einem Kreuzband zu versehen, während sie ihren Weg durch die Maschine macht, so daß also der weiße Bogen an einem Ende in die Maschine hineingeführt wird und am anderen Ende als couvertirtes Postpacket herauskommt. O tempora o mores!... Warum versucht er nicht gleich auch eine Vorrichtung zum Adressiren mittelst eines durch die Action der Maschine be-

dingten Adressenrades damit zu verbinden, endlich schließlich dem Packet eine Postfrancomarke aufzudrücken und es in einen unten stehenden Wagen fallen zu lassen, der, wenn gefüllt, direct mit seiner Ladung zur Post fährt?...

Am 16. März ward in London Charles Browne begraben, besser bekannt unter dem Pseudonym "*Artemus Ward*". Amerikaner von Geburt, war er in seinen jüngeren Jahren Schriftsetzer, dann Zeitungs-Correspondent, und endlich ward sein Name berühmt und er selbst sehr beliebt als vortragender Humorist. Als solcher liebte er die Mißverhältnisse der verschiedenen Regierungen in den Vereinigten Staaten zu geißeln, indem er in Schrift und Wort die unteren Klassen der Bevölkerung repräsentirte. Gegen Ende vorigen Jahres kam er nach London, um auch hier seine Vorlesungen zu halten, und hatte sich bald zahlreiche Freunde und Verehrer erworben. Er starb in Southampton, wohin er sich zur Befestigung seiner Gesundheit nach kurzer Thätigkeit in London zurückgezogen, nach mehrwöchentlichem Krankenlager an der Auszehrung. Seine Leiche ward nach London gebracht und von einer großen Anzahl von Literaten und Männern der Kunst und Wissenschaft zu Grabe begleitet. Dem Testamente des Verstorbenen gemäß werden seine irdischen Reste demnächst von ihrer temporairen Ruhestätte im Kensal Green-Kirchhof nach seiner Heimath transportirt werden. "*Artemus Ward*", der 33 Jahre alt starb, hat die Masse seines Vermögens seiner alten Mutter in Amerika vermacht, nach deren Tode es dem bekannten Horace Greeley in New-York zur Ausführung verschiedener milder Stiftungen zu Gunsten der Jünger Gutenbergs überantwortet werden wird. Ein genügendes Legat ist seinem Pagen, einem Knaben, ausgesetzt, der zwei Jahre lang die Buchdruckerkunst praktisch in New-York lernen und dann eine höhere classische Bildung erhalten soll. — Friede auch seiner Asche: er war ein braver Mensch!...

Die mittlere tägliche Auflage des Londoner conservativen Journals "*The Standard*" ist jetzt 108,000.

Am 1. Januar 1868 hat die "*Times*" das respectable Alter von 80 Jahren erreicht; die erste Nummer führte das Datum 1. Januar 1788, und den Titel "*Universal Daily Register*"; den Titel "*The Times*" adoptirte das Blatt im Jahre 1790.

Eine neue Erfindung wird augenblicklich hier viel besprochen; es handelt sich darum, mit Hülfe gewöhnlicher Buchdruckfarbe einen Abdruck von einer Photographie zu nehmen, der dann mit Leichtigkeit für den Stein präparirt und auf lithographischem Wege vervielfältigt wird.

Die "*Illustrated London News*", die älteste und bedeutendste illustrirte Zeitung, hat jetzt einen regelmäßigen wöchentlichen Absatz von 75,000 Exemplaren, der jedoch zu gewissen Zeiten bis über 100,000 geht, namentlich wenn englische oder fremdländische Ereignisse von großem und allgemeinem Interesse auf dem Tapet sind; denn es ist sehr wohl bekannt, daß dieses Journal seine eigenen tüchtigen Zeichner sofort, ohne die Kosten je zu scheuen, selbst nach entlegenen Punkten schickt, um an Ort und Stelle getreue Skizzen aufzunehmen. Der gewöhnliche Preis einer aus 24 Seiten bestehenden Nummer im Format der „Leipziger Illustrirten Zeitung" ist 5 Pence (über 4 Neugroschen); wenn illustrirte Beilagen dazu gegeben werden und die Nummer 32 Seiten hält, ist der Preis 1 Schilling (10 Ngr.)

Das älteste englische Journal, "*The Caledonian Mercury*", gegründet im Jahre 1662, hat kürzlich zu erscheinen aufgehört.

Eine Compagnie ist kürzlich in London gebildet worden, die das Austragen von Circularen, Prospecten &c. übernehmen wird. Dieselbe hat Frankomarken ausgegeben à 1 Farthing (2 Pfennige), für welchen Preis ein Circular in gleichviel welchem näheren oder entfernteren Theile Londons besorgt wird; es ist das der vierte Theil des Postportos (1 Penny). Ein ähnliches Unternehmen existirt seit längerer Zeit bereits in Edinburg, wo dasselbe vollkommenen Erfolg hat.

In einem englischen Buchdruckerjournal, daß ich nicht weiter nennen will, findet sich eine Annonce etwa folgenden Inhalts: — „Ein Herr So und So erbietet sich einen wöchentlichen humoristischen Brief im Genre der Chronique scandaleuse für ein Londoner oder Provinzialblatt zu schreiben; seine Bedingungen sind s e h r mäßig; er würde Artikel in jeder beliebigen Länge, über jedes gewünschte Thema, und ganz nach Wunsch schreiben, in Prosa oder Poesie, auf's Schnellste und nach Vorschrift ausgeführt. Man wende sich an die „Klapperbüchse" des (Name des Journals) in ...." — Nun folgt die Adresse des Redacteurs und Eigenthümers jenes Buchdruckerjournals, der, wie ich sehr wohl weiß, selbst der „Herr So und So" ist. — Warum sagt er nicht lieber gleich, daß er Artikel nach der Elle schreiben will; oder daß es ihm gleich ist, ob er in's Horn der Conservativen, Liberalen oder Radikalen bläst; ob er pro oder contra religiöse Heuchelei schreibt u. s. w.? — Das nenne ich doch die literarische Thätigkeit entwürdigen.

Man spricht hier jetzt viel über einen bevorstehenden Klageproceß, den das Pariser "*Journal des Débats*" gegen den Londoner "*Morning Star*" anhängig zu machen beabsichtigt, weil letzteres Blatt die Nachricht verbreitet hat,

daß Preußen die moralische Unterstützung des *"Journal des Débats"* während des vorjährigen Krieges erkauft habe.

Ein Herr William Edroff hier, Maschinenbauer, hat eine Letterngießmaschine erfunden, die von den englischen Schriftgießern als die beste jetzt existirende betrachtet wird. Sie excellirt namentlich durch die große Einfachheit ihrer Construction, ihren leichten Gang und den Umstand, daß sie Reparaturen gar nicht unterworfen ist; die mit ihr gegossenen Typen sind solider und schärfer von Gesicht als die von irgend einer anderen Maschine herrührenden. 30,000 ist die mittlere Production eines gewöhnlichen Arbeitstages. Ich kenne Herrn Edroff persönlich und habe seine Maschine in den größten Londoner Gießereien thätig gesehen.

Eine Anzahl Londoner Buchdrucker beabsichtigen im Sommer nach Paris zu gehen, um die Ausstellung, die Pariser Druckereien zu besichtigen, und ihre französischen Collegen zum Massenbesuch nach London einzuladen. — Glück zu!.... ich fürchte nur, daß die Herren von Paris London nicht nach ihrem Geschmack finden werden. Leben in Paris ist stets interessant: nicht so in London.

Viel Arbeit ist in die Provinzen gegangen, da die Londoner Buchdruckereibesitzer, seit der ansehnlichen Preiserhöhung, die sie ihren Arbeitern haben bewilligen müssen, nicht in allen Fällen mehr die Concurrenz mit den Provinzial-Druckereien aufrecht erhalten können.

Der Eigenthümer des Journals *"Wood's Typographic Advertiser"* hat verschiedene Preise, bestehend in schön gearbeiteten Winkelhaken, für solche Setzerlehrlinge in England ausgesetzt, die ihm einen in jenem Journale ohne Interpunktion abgedruckten Aufsatz mit einer richtigen Interpunktion versehen einschicken. Die drei ersten Preise sind bereits zuerkannt.

Ein Correspondent des *"Typographic Advertiser"* schreibt dem Redacteur Folgendes: — „Bezüglich der Frage wegen des Waschens und Seifens der Schrift bemerke ich, daß es vielleicht nicht so allgemein bekannt ist, daß, wenn man eine Form, sobald sie aus der Presse kommt, erst mit reinem Wasser überzieht und dann erst den Laugenwasch applicirt, man eine bei weitem größere Reinlichkeit der Schrift erzielt. Langjährige Erfahrung hat mich dieses Mittel zu meinem Vortheil adoptiren lassen."

Die Neu-Yorker Typographische Societät legt eine Portrait-Sammlung hervorragender Kunstjünger an — aus vergangener wie aus gegenwärtiger Zeit, und ersucht um die Einsendung von Photographien zu diesem Zweck. Wer wird sich durch Einsendung seines Bildes selbst als ein „hervorragendes" Mitglied der Kunst stempeln wollen?...

Es werden mir oft Proben herrlich ausgeführten Druckes zugeschickt. Kürzlich erhielt ich eine solche, bestehend in einem Typographischen Album für 1867, direct von dem Drucker, Herrn William Hutchings in Hartford (Connecticut, Ver. St.). Es enthält Proben der verschiedenen im Etablissement dieses Herrn verwendeten Buch- und Accidenzschriften; Satz und Druck sind in Wahrheit über Kritik erhaben und machen dem typographischen Geschmack wie der technischen Geschicklichkeit des Herrn Hutchings große Ehre.

"Rounds' Printers' Cabinet" ist der Titel eines bereits im elften Bande erscheinenden Fachjournals, von dessen Existenz ich bisher keine Ahnung gehabt. Es wird vierteljährlich veröffentlicht und ist im Format unbedingt das größte der augenblicklich vorhandenen Buchdruckerjournale. Es ist auf starkem Papier sehr sorgfältig gedruckt, und jede Nummer enthält zwei Seiten Text und zwei Seiten Proben. Die Herren Rounds & James in Chicago (Ver. St.) sind die Eigenthümer und Drucker. Die zwei Nummern, welche mir vorliegen, sind ungenügend, mich zu einem unparteiischen Urtheil zu befähigen, daß ich daher zurückhalte bis ich mehr von dem *"Cabinet"* gesehen.

Die alte und rühmlichst bekannte große Schriftgießerei von L. Johnson & Co. in Philadelphia hat ihre Firma geändert. Dieselbe ist jetzt Mac Kellar, Smiths & Jordan. Zum steten Andenken jedoch an den Begründer und früheren Chef wird die Gießerei selbst die *"Johnson Type-Foundry"* genannt werden. Herr Thomas Mac Kellar ist der erste Chef der jetzigen Firma und derselbe, dessen ich rühmlichst (und mit Recht) in meiner Correspondenz in Heft 3 dieses Jahres erwähnt habe.

William Bullock, der bekannte amerikanische Erfinder und Verbesserer der Schnellpresse, starb, 53 Jahre alt, am 12. April. Die Veranlassung seines Todes war ein beklagenswerther Unfall. Im Begriff, am 3. April gewisse Theile einer neuen Presse, die er für das Journal *"The Ledger"* baute, zu ajustiren, ward eines seiner Beine von dem breiten Lederriemen erfaßt, der die Hauptwelle dreht; Fuß und Bein wurden fürchterlich zerquetscht, und Amputation mußte vollzogen werden, der er schließlich erlag. Ohne jenen Unfall würde er diese neue, seinen Namen tragende Schnellpresse, die 15,000 perfekte (Schön- und Widerdruck) Exemplare jener Zeitung per Stunde druckt, am nächstfolgenden Tage vollendet haben. Diese Presse schneidet die Bogen, indem sie von einer Rolle das Papier erhält, und zählt sie außerdem auf; sie nimmt sehr wenig Raum ein und braucht nicht halb so viel Personal als eine gewöhnliche Schnellpresse.

Ein Herr Oliver Eddy in Baltimore hat eine Maschine erfunden, die viel Aehnlichkeit mit einem kleinen Pianoforte hat; wenn man auf die Tasten drückt, erfolgt der Abdruck von Typen auf bereitliegendem Papier. Jeder Buchstabe des Alphabets ist durch eine Taste repräsentirt, eben so die Interpunktionszeichen, Ziffern u. s. w. Die Maschine druckt mit derselben Accuratesse wie eine Presse, und kann dieselbe Autoren, die eine unleserliche Hand schreiben, sehr empfohlen werden, um so mehr, als der Proceß bei weitem schneller von Statten geht, als das Schreiben mit Feder und Tinte.

Die Zeitung *"The Jackson Mississippian"* führt an, daß ein Setzer in ihrer Officin neulich in 9½ Stunden 16,800 m-Werth setzte und corrigirte — Zeitungssatz der verschiedensten Art und ein Drittel davon ganz compressen Satz, ohne „Speck" selbst einer Ausgangszeile.

London, im Juni 1867. Th. Küster.

Schriftprobenschau.

Wir legen unserem heutigen Heft zwei Blatt Proben von Plakatschriften der Fabrik von Nachtigall & Dohle in Aachen bei, welche uns außer diesen Proben auch eine Anzahl Typen zur Prüfung einsandte.

Diese Typen überzeugten uns mehr, wie die Probeblätter von der Solidität der Fabrikate dieser Herren, denn besonders die auf dem farbigen Blatt enthaltenen Schriften vermögen des rauhen Papiers und des grauen Druckes wegen nicht, einen besonders günstigen Eindruck hervorzurufen. Die uns eingesandten Typen selbst sind aus eigens präparirtem Holz sehr exact geschnitten und haben eine schöne glatte Oberfläche. Die Herren N. & D. haben beim Schnitt ihrer Typen auch darauf geachtet, daß die leeren Räume an denselben überall gleichmäßig vertheilt sind, dieselben sich demnach sehr gut lesen, ein Umstand, dem nicht alle Schriftschneider Rechnung tragen.

Sprechsaal.

An die Red. des Archivs für Buchdruckerkunst.

Als ich im December v. J. in Hamburg war, Herrn Isermann dort besuchte, fand ich bei ihm Ihr Archiv. Ich ersuchte ihn, mir die früheren Jahrgänge zu besorgen, und die jetzt erscheinenden Hefte regelmäßig mit der Lithographia zu senden. Die früheren Jahrgänge erhielt ich bereits im Februar und ich lese darin so viel meine Zeit erlaubt, mit großem Interesse; gestern erhielt ich das zweite Heft und dies ist die Veranlassung dieses Briefes. Sie haben darin eine Mittheilung über die Graphotypie. Mit der Graphotypie geht es wie mit vielen neuen Sachen. Weil man sie anpreißt und viel Geld dafür verlangt, glaubt man, daß sie von großem Werth sind. Betrachtet man aber das Princip der Graphotypie näher, so findet man, daß es ein altes, längst versuchtes, aber niemals allgemein zur Vervollkommnung gebrachtes Princip ist, nämlich das, den lithographischen Stein durch Säuren so zu bearbeiten, daß die Zeichnung im Relief erscheint, so daß man ein Cliché davon machen kann; denn die „weiße Platte", welche zur Graphotypie nothwendig ist, ist ganz und gar dem lithographischen Stein ähnlich. Dafür aber „vom Stein ein Cliché" zu machen, £ 2000 zu verlangen, ist enorm. Wer es mit der Druckerkunst (und dazu gehört auch die Lithographie) aufrichtig meint, sollte solches Verfahren allgemein machen, damit es allgemein nützlich werde.

Ich gebe Ihnen nun die Versicherung, daß ich Ihnen von einer Zeichnung auf dem Stein ein Cliché mache, das denen der Graphotypie mindestens gleich an Schärfe der feinen Linien ist, und ich mache es schneller und billiger; das Princip ist allgemein bekannt. Es gehören aber dazu einige Manipulationen, die, so geringfügig sie erscheinen, doch die Ausführung erst vervollständigen; ich bin bereit, Jedem eine vollständige Belehrung darüber zu geben, der mir £ 5., also 33⅓ Thlr., vorher zahlt, vorausgesetzt, daß mindestens 50 Abnehmer dafür sich auf einmal melden; denn Etwas sollte ich doch dafür haben, und wenn ich es einem Einzelnen für £ 5. verkaufe, so habe ich keine Garantie, daß der erste Käufer nicht ein Geschäft damit macht, und es Anderen lehrt. Ich kann Ihnen eine Sammlung von Abdrücken senden, die sämmtlich von Clichés vom Stein gemacht sind, in Schwarz sowohl wie in Chroma; ich gebe Ihnen auch die Versicherung, daß die schriftliche Belehrung für tüchtige Drucker hinreichend ist; natürlich wird nicht gleich die erste Arbeit vollständig gelingen und Uebung gehört dazu wie zu jeder anderen Arbeit, aber wenn mir nur von ehrenhafter Seite die Garantie gegeben wird, mir den geringen Lohn, den ich in Anspruch nehme, nicht streitig zu machen, will ich von den 50 Abnehmern den Betrag des Honorars an Jemand in Deutschland zahlen lassen, und soll mir dasselbe erst übermacht werden, wenn wenigstens Mehrere bezeugen, daß das Resultat zufriedenstellend ist. Uebrigens ein Zweifel kann darüber nicht vorherrschen, denn wir arbeiten nach dem Princip seit Jahren, ich kann Ihnen den Beweis liefern. Das Verfahren ist, nach einiger Uebung, sehr einfach. Wenn Sie mir 6—10 Steine geben, je nachdem die Zeichnungen darauf größer oder kleiner sind, will ich solche mit Hülfe eines Knaben in 2—3 Stunden in so viele Clichés verwandeln, wenigstens sie für das electrische Bad bereit machen, und die Kosten sind im Vergleich zu denen des Gravirens nur nominell. Ich lege Ihnen einen Abdruck von einem solchen Cliché bei, von dem bereits 30,000 gedruckt sind, weil ich Nichts aus dem Musterbuch herausnehmen will; aber aus diesem schlechten Abdruck sehen Sie, was die Sache werth ist. —

Nottingham. Louis Simon.

Der uns von Herrn Louis Simon in Nottingham eingesandte Abdruck beweist allerdings, daß seine Manier, Clichés von geätzten Zeichnungen herzustellen der Graphotypie nichts nachgiebt. Wir werden in nächster Zeit Gelegenheit haben, ein uns von Herrn Simon zur Verfügung gestelltes Cliché im Archiv abzudrucken. Sollten einige unserer geehrten Abonnenten geneigt sein, die Anleitung zur Herstellung derartiger Illustrationen zu dem angeführten Preise zu erwerben, so bitten wir dieselben, uns davon benachrichtigen zu wollen.

Satz und Druck der Beilagen.

Blatt 1. Nr. 1 3 4 5 6 Einfassung von der Haas'schen Gießerei in Basel (siehe Heft 4, III. Band). Der Untergrund zu den Nummern 4 und 6 ist aus Stickmustertypen, der darum befindliche Rand aus dem Dresler'schen Untergrund zusammengesetzt. Nr. 2. Ovaler Rand in Holzschnitt; kann von uns bezogen werden. E. Heise, Berlin, Große Friedrichsstraße von Dresler in Frankfurt a. M. Seidenwaaren-Handlung von Benjamin Krebs Nachfolger in Frankfurt a. M. Verzierungen, Gronau'sche Züge 2. und 3. Sorte. Nr. 7. Rand aus Einfassungen von Dresler. Wilhelm Hertlein, Lager, Schwungkessel, Eierkocher, Drahtgegenstände, Theesieber, Magazin, Haus- und Kücheneinrichtung von Dresler in Frankfurt a. M. Sahnengießer, Messer- und Gabelkörbe, Maschinen und Geräthen von Schelter & Giesecke in Leipzig. Weinkühler, Schaumschläger von Gronau in Berlin. Leipzig, Grimmaische Straße 30 von Benjamin Krebs Nachfolger in Frankfurt a. M.

Blatt 2. Nr. 1. Aeußere Einfassung von Dresler, innere Ecken, zusammengesetzt aus Brillant-Einfassung, ebenfalls. Eunomia, Hand der Frauen von Schelter & Giesecke in Leipzig; die übrigen Schriften von Dresler. Nr. 2. Einfassung von Chr. Ries in Frankfurt a. M. Die kleinen inneren Verzierungsstücke aus Ehlert'scher Weinlaubeinfassung. Freunde der Tonkunst, Ch. Th. Kriebitzsch, Mit dem Portrait 2c., Leipzig von Schelter & Giesecke; die übrigen Schriften von Dresler.

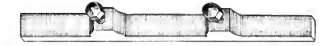
Druck des Blatt 1. Braun gemischt aus Schwarz und Roth. Gold in gewöhnlicher Weise. Ein Theil der Blätter wurde im übrigen blau, ein anderer grün gedruckt. Es wurde hierzu Miloriblau und Seidengrün verwandt.

Correspondenz.

Herrn A. M. in Reval. Wir müssen vor der Hand davon absehen, von Ihrer Offerte Gebrauch zu machen, da es uns unmöglich ist, Ihre Bedingungen zu erfüllen. Wollen Sie uns das W. P. zu angemessenem Preise überlassen, so bitten wir um gef. Nachricht. Correspondenzen sind uns willkommen. — Herrn W. G. in L. Das Gewünschte sandten wir auf Buchhändlerwege an Sie ab. — Herrn Pb. M. & Co. in W. Wollen Sie uns nicht gütigst mittheilen, was Sie veranlaßt, unsere Gefälligkeit in der Weise zu vergelten, wie Sie es zu thun belieben. — Herrn H. T. in B. Wie können Sie glauben, daß wir bedruckte Karten für $12\frac{1}{2}$ Ngr. pro 100 liefern. Da wir ja doch fast ausschließlich mit Buchdruckern zu thun haben, die sich die Karten selbst bedrucken, so haben wir es nicht für nötig erachtet, zu bemerken, daß unbedruckte Karten gemeint sind.

Annoncen.

Neuer Schließapparat.



Diese einfachen, massiv aus Schmiedeeisen gearbeiteten Schließ-Stege lassen wir durch einen hiesigen renommirten Mechanikus in 4 Längen anfertigen und kostet

1 Steg von 6 Zoll	—	Thlr.	$17\frac{1}{2}$	Ngr.
1 „ „ 9 „	—	„	$22\frac{1}{2}$	„
1 „ „ 12 „	1	„	5	„
1 „ „ 18 „	1	„	15	„
Schlüssel	—	„	10	„

Näheres über die einfache Anwendung dieser Stege findet man in Heft 5 des Archivs. Wir liefern dieselben auf Verlangen auch in Gußeisen und zwar pro Stück zu $12\frac{1}{2}$, $17\frac{1}{2}$, 25 und 1 Thlr. 5 Ngr. rathen jedoch nur zur Anschaffung der aus Schmiedeeisen gefertigten, die, wie man sich überzeugen kann, auch nur wenig theurer wie die Schließstege mit den Rallen, dagegen diesen gegenüber unverwüstlich sind. Bestellungen erbitten wir franco unter Beifügung des Betrages oder Anweisung desselben auf hier.

Exped. des Archiv für Buchdruckerkunst.

Die von mir erfundene und fabricirte, bis jetzt beste

Compositions-Walzenmasse ohne Syrup,

à Ctr. 25 Thlr., excl. Emballage à Pfd. $7\frac{1}{2}$ Sgr., schmilzt in einer halben Stunde gußfertig, ist mindestens viermal dichter als Syrups-Masse, liefert eine vorzüglich andauernde, mit gleicher Zugkraft wirkende glatte und elegante Walze, und da sie immer wieder schmelzbar bleibt, so reducirt sich ihr Preis auf höchstens $2\frac{1}{2}$ Sgr. pro Pfund. Proben liefere ich gratis.

G. Kahn,
Berlin, Große Frankfurterstr. 83a.

Diamanten zum lithogr. Gebrauche aus der berühmten, einzigen Fabrik von E. Winter in Hamburg liefert zu Original-Preisen

A. Isermann in Hamburg.

Bei A. Isermann in Hamburg erscheint und ist durch die löbl. Post-Anstalten, sowie durch alle Buchhandlungen des In- und Auslandes zu haben.

Lithographia.

Organ für Lithographie und verwandte Fächer.

7. Jahrgang. 1867.

Dies speciell die Interessen der Lithographie und Steindruckerei vertretende Journal erscheint 4 mal monatlich, kostet 3 Thlr. pränumerando und ist steuerfrei in Preußen.

Die Abonnenten haben den Vortheil, daß alle ihre Annoncen gratis aufgenommen werden, eine Vergünstigung, die kein anderes derartiges Journal bietet.

Typographische Utensilien.

BOILDIEU

Mechaniker

Paris, 8, rue du Regard, 8, Paris

eröffnet

für die Dauer der Pariser Weltausstellung in seinen Ateliers, rue du Regard, eine

Special-Ausstellung

aller seiner

Buchdruckerei-, Stereotypie-

und

Galvanoplastik-Utensilien

zu deren

tagtäglichen Besuche die Paris besuchenden Herren Buchdrucker freundlichst eingeladen werden.

Ein Arbeiter ist stets gegenwärtig, um auf Wunsch alle in Paris gebräuchlichen Verfahren der Stereotypie und Galvanoplastik zu erklären und auszuführen.

COMPOSITION

Ais en chêne et en sapin.
Auges en fonte pour le lavage des formes et rouleaux.
Biseaux en bois et Biseaux en fer.
Casiers pour garnitures et interlignes.
Casses et Casseaux.
Chariot porte-forme.
Châssis.
Coins.
Composteurs.
Coupoir-biseautier pour interlignes, filets et espaces.
Coupoir pour interlignes et espaces.
Galées.
Marbres en fonte pour la composition.
Nouvelle scie à coulisse et à justification.
Outils divers.
Pieds de marbre nouveau modèle.
Ramettes.
Rangs.
Rayons.
Réglettes.
Treuil mécanique pour monter et descendre les formes.

IMPRESSIONS

Accessoires pour les presses à bras.
Bain-marie pour fondre les rouleaux.
Calles en bois.
Châssis-bloc universel.
Compteur pour machines et presses à bras.
Griffes à coulisses.
Griffes à couteau.
Griffes ordinaires en tôle.
Machine à folioter et à numéroter.
Mandrins.
Montures de rouleaux.
Moules de rouleaux.
Nouvelle griffe à support.
Nouvelle machine à tremper le papier.
Nouvelle presse portative.
Nouvelles calles en fonte pour arrêter les formes.
Presses à copier les lettres et à timbre sec.
Tables-encriers pour presses à bras.

STÉREOTYPIE

Moule à clicher.
Nouvelle presse à double platine pour les journaux.
Outils et ustensiles pour le clichage au papier.
Presse à platine simple pour labeur.
Presse à sécher, à marbre creux.
Scie circulaire à conducteur mobile tout en fonte, marchant à la vapeur ou au pied.

GALVANOPLASTIE

Nouveau tour pour clichés de galvanoplastie.
Outils et ustensiles pour la galvanoplastie.
Pile et Cuve en gutta-percha.
Presse à empreinte à levier mobile.

BROCHURE

Laminoir à glacer le papier.
Machine à rogner le papier et le carton avec un seul couteau de relieur.
Nouvelle machine à couper le papier, pouvant marcher à bras ou à la vapeur.

Wir erlauben uns hierdurch, Sie auf die hierselbst unter der Firma

Nachtigall & Dohle

neu angelegte

HOLZTYPEN-FABRIK

verbunden mit

Stereotypie von Plakatschriften

ergebenst aufmerksam zu machen.

Was Schnitt und Zeichnung anbetrifft, so wird unser Probenblatt für uns sprechen. Unser ausgebreitetes Etablissement mit Säge- sowie sonstigen Hülfsmaschinen versehen, setzt uns in den Stand, jeden Auftrag in kürzester Zeit auszuführen und liefern wir unsere Schriften unter Garantie der grössten Accuratesse, sowohl in Schnitt, Zeichnung, als auch in Zurichtung.

Hochachtungsvoll

Nachtigall & Dohle

in **Aachen** (Aix-la-Chapelle).

Die neue Buchdruck-Walzen-Masse

von

Gebrüder Jänecke

in

Hannover

Preis pro 100 Pfund 27 Thlr.

ist wegen ihrer ausgezeichneten Eigenschaften — große Haltbarkeit, dauernde Zugkraft, leichte Umschmelzung ohne Verluste — allen Buchdruckereien bestens zu empfehlen.

Zur Beachtung.

Meine Offerte betreffs Visitenkarten aus Perlmutterpapier scheint mehrfach missverstanden worden zu sein, indem mir Bestellungen auf gedruckte Visitenkarten zum Preise von 12½ Ngr. pro 100 aufgegeben wurden. Es dürfte sich wohl von selbst verstehen, dass ich den Abonnenten des Archivs nur unbedruckte Karten zu diesem Preise liefere, da ich annehme, dass man sie sich selbst bedruckt.

A. Waldow.

Preis-Ausschreiben.

Wie die unterzeichnete Redaction es sich bisher immer zur Aufgabe machte, einerseits den belehrenden und unterhaltenden Theil des Archiv so reichhaltig wie möglich zu machen, andererseits aber durch die Musterblätter den Abonnenten die Ausführung aller Arten von Arbeiten zu erleichtern, so will sie von jetzt an auch das Archiv zu einer Triebfeder des Strebens für die Gehülfen und Lehrlinge der Abonnenten machen und deshalb jährlich mehrmals Preise für gute Accidenzarbeiten ausschreiben an deren Erwerbung sich sowohl Setzer- und Druckergehülfen, als auch Lehrlinge beider Branchen betheiligen können. Die Bedingungen, unter welchen die Ertheilung von Preisen vor sich gehen soll, sind für das I. Preisausschreiben folgende:

I. Preisausschreiben der Redaction des Archivs für Buchdruckerkunst.

Zeit der Einsendung vom 25. Juni bis 15. August.

Die Sendungen sind entweder direkt per Post franco oder auf Buchhändlerwege zu machen.

a. Preise für Setzer-Gehülfen.

Aufgabe. Es ist eine elegant verzierte Adresskarte zu liefern, welche sich durch originelle Compositien, regelrechte Anwendeng von zarten und kraftigen Schriften und Verzierungen, regelrechte Raumvertheilung etc. auszeichnet. Dabei ist zu beachten, dass nur Typen nicht aber geschnittene Platten zu dieser Arbeit verwendet werden dürfen. Es wird nicht verlangt, dass die Karte für das Preisausschreiben extra angefertigt werde, sondern es können jetzt oder früher gedruckte Karten eingesendet werden (vide auch die Bedingungen unten).

1. Für das beste Muster ertheilt die Redaction einen Preis von 13 Thlr. und zwar 5 Thlr. baar und zwei complatte Bände des Archivs, den zweiten und dritten im Werth von je 4 Thlr.
2. Das zweitbeste Muster wird mit einem Band des Archivs im Werth von 4 Thlr. prämiirt.
3. Die sechs nächstbesten Muster werden mit je einem Expl. des Wappen der Buchdrucker prämmiirt.

b. Preise für Drucker und Maschinenmeister.

Aufgabe. Es ist eine Druckarbeit einzusenden, bei der nur ein einfacher Tonunterdruck in beliebiger Nuance, sowie ein Aufdruck von Schrift in schwarzer Farbe zur Anwendung kam. Hauptiterforderniss ist, dass der Ton rein, duftig und weich, der Aufdruck rein, scharf und gut gedeckt sei. Maschinendrucke werden bei gleicher Güte den Pressendrucken verangesetzt.

Preise wie bei den Setzern.

c. Für Setzer-Lehrlinge.

Es ist eine einfache Karte zu liefern, die sich nur durch gefällige Wahl der Schriften nnd Verzierungen, sowie durch richtige Raumvertheilung auszuzeichnen hat.

Preise wie bei den Setzergehülfen, nur fallen die Geldprämien weg.

d. Für Drucker-Lehrlinge.

Es ist eine einfache Druckarbeit in schwarz, die jedoch nicht blos aus lauter Titelzeilen zu bestehen hat, sondern auch fortlaufende Textzeilen enthalten muss, also z. B. ein Gedicht, zu liefern. Die Arbeit muss sich durch reinen, sauberen und scharfen Druck auszeichnen.

Preise wie bei den Setzer-Gehülfen, nur fallen die Geldprämien weg.

Bedingungen. An der Concurrenz können sich alle die Gehülfen und Lehrlinge betheiligen, welche in den auf das Archiv abonnirten Druckereien arbeiten. Bei Einsendung der Sachen hat sich der Betreffende von seinem Principal bestätigen zu lassen, dass er die Arbeit **selbst fertigte**. Alle Einsendungen **sind franco oder per Buchhandel an A. Waldow in Leipzig** zu richten. Die Versendung der Prämien geschieht auf Kosten der Empfänger. **Die Namen derselben werden in dem zunächst nach der Vertheilung erscheinenden Heft des Archivs bekannt gemacht, ebenso die Namen derjenigen, welche lobenswerthe Arbeiten einsandten.**

Es ist somit, da die Arbeiten, wenn irgend möglich, im Archiv abgedruckt werden, den Gehülfen nnd Lehrlingen Gelegenheit geboten, ihre Leistungen bekannt zu machen und dürfte es nicht ausbleiben, dass ihnen auf diese Empfehlung hin vertheilhafte Stellungen geboten werden.

Von jeder Arbeit sind mindestens drei gute Exemplare einzusenden. Um in jeder Hinsicht unparteiisch zu verfahren, werden wir den hiesigen Fortbildungsverein für Buchdrucker ersuchen, uns zur Prüfung zwei Schiedsrichter beizegeben und zwar einen Setzer und einen Drucker.

Sollte dieses, von uns rein im Interesse der Herren Gehülfen unternommene Preisausschreiben die gehörige Würdigung in diesen Kreisen finden, so werden wir ähnliche in vergrössertem Massstabe diesem ersten folgen lassen.

Die Herren Principale ersuchen wir, dieses Ausschreiben zur Kenntniss ihrer Gehülfen und Lehrlinge zu bringen und dafür zu sorgen, dass nur selbstgefertigte Arbeiten eingesandt werden. Andrerseits aber bitten wir, den Gehülfen und Lehrlingen die Betheiligung zu gestatten und sie durch Ueberlassung einiger guter Abdrücke in den Stand zu setzen, an dem Ausschreiben Theil nehmen zu dürfen.

Leipzig, 15. Juni 1867.

Redaction des Archivs für Buchdruckerkunst.

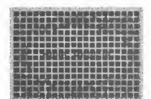
Redigirt und herausgegeben von Alexander Waldow in Leipzig. — Druck und Verlag von Alexander Waldow in Leipzig.


Eau
de
Lavande
double

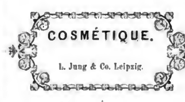
1


E. HEISE
Seidenwaaren-Handlung
BERLIN
Grosse Friedrichsstrasse Nr. 29.

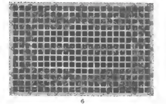

Eau
de
Cologne
ambrée



4


COSMÉTIQUE.
L. Jung & Co. Leipzig.

5



6


WILHELM HERTLEIN
LAGER
von
Kaffee- und Theekannen
Schwungkessel
Eierkocher
Weinkühler etc.
MAGAZIN
Maschinen & Geräthen
Haus- & Kücheneinrichtung.
Fein verzinnte
Drahtgegenstände
als
Salatschwinger
Messer- und Gabelkörbe
Theesieder
Schaumschläger etc.
Leipzig, Grimmaische Strasse 30.

Eunomia.

Album deutscher Dichter

für die

Hand der Frauen.

Vierte Auflage.

Leipzig.

Verlag von Carl Merseburger.

1

Für

Freunde der Tonkunst.

Von

C. Th. Kriebitzsch,

Director der höheren Töchterschule zu Halberstadt.

Mit dem Portrait Franz Schubert's.

Leipzig.

Verlag von Carl Merseburger.

1867.

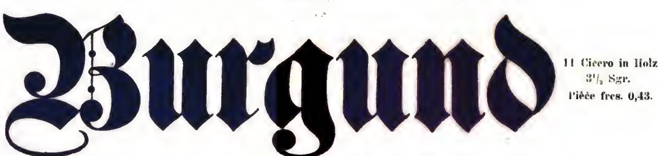
2



Schriftproben der Holztypen-Fabrik von Nachtigall & Dohle in Aachen (Aix-la-Chapelle).

Nro. 2. Canzlei.

11 Cicero in Guss auf Holzfuss 4½ Sgr.
Pièce frcs. 0,56.



11 Cicero in Holz 3½ Sgr.
Pièce frcs. 0,43.

22 Cicero pr. St. 6 Sgr. — Pièce frcs. 0,76.

Union

44 Cicero pr. St. 9½ Sgr. — Pièce frcs. 1,20.





Schriftproben der Holztypen-Fabrik von Nachtigall & Dohle in Aachen (Aix-la-Chapelle).

Alexander

Schriftproben der Holztypen-Fabrik von Nachtigall & Dohle in Aachen (Aix-la-Chapelle)

Gothische und Fraktur-Schriften, als Nro. 7 und 8,
in fünf Grössen (12, 16, 22, 32, 44 Cicero), und steigen und fallen die Preise je nach grösseren oder kleineren Graden.

Nro. 7. Gothique.

12 Cicero in Holz pr. St. Sgr. 3½. — Pièce frs. 0,43. 12 Cicero in Guss auf Holzfuss pr. St. Sgr. 4½. — Pièce frs. 0,56.

Alexander

Nro. 7. Gothique.

22 Cicero pr. St. Sgr. 6. — Pièce frs. 0,76.



Nro. 8. Fraktur.

12 Cicero in Holz pr. St. Sgr. 3½. — Pièce frs. 0,43. 12 Cicero in Guss auf Holzfuss pr. St. Sgr. 4½. — Pièce frs. 0,56.

Guttenberg

Nro. 8. Fraktur.

22 Cicero pr. St. Sgr. 6. — Pièce frs. 0,76.



Ball.

Gutenberg

Schriftprobe der Holztypen-Fabrik von Nachtigall & Doble in Aachen (Aix-la-Chapelle)

Edmund

Rhein

Bodensee

Offenbach

Constantin

Schriftproben der Holztypen-Fabrik von Nachtigall & Dohle in Aachen (Aix-la-Chapell

Antiqua-Schriften, als Nro. 3, 4, 5 und 6,
werden in allen Grössen von 6 Cicero an geliefert (sowohl Capitales, als bas de Casse).

Nro. 3. Egyptienne.

12 Cicero pr. St. Sgr. 2½. — Pièce frs. 0,30.

Edmund

Nro. 4. Egyptienne.

16 Cicero pr. St. Sgr. 4. — Pièce frs. 0,50.

Rhein

Nro. 5. Grotesque.

6 Cicero pr. St. Sgr. 1½. — Pièce frs. 0,20.

Bodensee

Nro. 5. Grotesque.

8 Cicero pr. St. Sgr. 2. — Pièce frs. 0,25.

Offenbach

Nro. 5. Grotesque.

12 Cicero pr. St. Sgr. 2½. — Pièce frs. 0,30.

Constantin

Gustav

Nro. 6. Antiqua.

22 Cicero pr. St. Sgr. $4^1/_2$. — Pièce frs. 0,56.

ROM

Archiv

für

Buchdruckerkunst

und

verwandte Geschäftszweige.

Heft 7. Vierter Band. 1867.

Inhalt des siebenten Heftes.

Die Schriftgießerei.

(Schluß.)

Es mag bei Erfindung dieses Instruments wohl mehr an solche Buchdrucker gedacht sein, die weit ab von Schriftgießereien, so zu sagen „hinter den Bergen" wohnen, damit sie im Nothfall ihre Quadraten und ihren Durchschuß sich selber anfertigen können, wenn sie letzteren etwa nicht aus Schusterspan schneiden wollen, wie es auch wohl hin und wieder vorkommt. Aber, will so ein kleiner Buchdrucker sich Quadraten und Durchschuß selbst gießen und hat er die nothwendige Uebung, um nach gehöriger Erwärmung des Instruments den Kegel richtig stellen und beim Fortgusse auch erhalten zu können, so kommen ihm am Ende ein Paar feststehende Quadraten-Instrumente auf drei und vier Cicero am besten zu statten. Sie sind bedeutend leichter zu handhaben als die Universal-Instrumente, welche viel mehr Aufmerksamkeit und ungleich sorgfältigere Behandlung erheischen, und trotz alledem doch keine accurate Arbeit liefern. Dazu kommt, daß der Anguß bei den Quadraten nicht oben oder unten, sondern auf einer der Höheseiten entsteht, was, wenn auch ohne erheblichen Nachtheil, doch immerhin etwas unbequem ist, weil dadurch beim Fertigmachen eine andere Behandlung verlangt wird. Der Vortheil dieses Instruments besteht nun aber darin, daß man Halbgevierte, Gevierte und Quadraten bis nahe sechs Cicero darin gießen kann, und das ist für manchen Buchdrucker viel werth. Wer aber eine systematisch eingerichtete Buchdruckerei hat und im Nothfall das Universal-Instrument gebrauchen muß, dem ist nur anzurathen, den ganzen Guß, der aus diesem Instrumente hervorgegangen, nach dem Gebrauch jedes Mal sofort wieder einzuschmelzen, da ihm sonst das System in seiner Druckerei mit der Zeit vollständig ruinirt wird.

Genauere Beschreibungen zweier Universal-Quadraten-Instrumente mit erläuternden Zeichnungen befinden sich in Prechtl's technologischer Encyclopädie unter dem Artikel „Schriftgießerei." Das eine hat die Herren Schelter & Giesecke in Leipzig, das andere Herrn K. Winkler in Lund (Schweden) zum Erfinder. Diese Beschreibungen hier wieder zu geben hielt ich aus dem Grunde für überflüssig, weil es für die Gießereien eben nur Instrumente zum Nothbehelf sind und dieselben überhaupt einen zweifelhaften Werth haben. Von den beiden hier genannten Instrumenten dürfte nur das erstere eine weitere Verbreitung, hier und da vielleicht mit einigen Abweichungen von der ursprünglichen Construction, gefunden haben. Das Winkler'sche Instrument indessen — obwohl es einen etwas größeren Spielraum hat als das vorige, indem seiner vermehrten Länge wegen sich Durchschuß bis zu acht Cicero erhalten läßt, wogegen freilich wieder das Gießen der kleineren Ausschließungen unbequemer wird, weil bei ihnen das Decktheil verhältnißmäßig viel höher über das Hintertheil hinaussteht, — hat seiner complicirteren Construction wegen so viele Bedenken gegen sich, daß es wohl nirgend eine günstige Aufnahme gefunden hat und heute kaum noch in einer Gießerei außerhalb Schwedens in practischer Anwendung zu finden sein dürfte. —

Zum Gießen von Regletten hat man nur feststehende Instrumente für eine und dieselbe Höhe. Kegel und Länge sind regulirbar und unterscheiden sie sich von den Quadraten-Instrumenten hauptsächlich nur durch ihre längere Form. Der Guß geschieht der Art, daß der Anguß nicht wie sonst seinen Platz am Fußende, sondern an der Seite der Reglette erhält. Die Regletten werden für gewöhnlich etwas länger, als das für sie bestimmte Maaß gegossen, und zwar deshalb, weil das Metall, je heißer es ist, desto lockerer in seinen Atomen zusammenhängt und also eine größere Ausdehnung annimmt, als im kalten Zustande. Für die Länge der Regletten würde die hierdurch entstehende Differenz schon merklich sein und sich jedenfalls schwer bei der Stellung des Instruments ganz genau berechnen lassen. Da nun ohnehin die Seite, wo der Gußzapfen abzubrechen ist, glatt gehobelt werden muß, so erreicht man gleichzeitig durch einige Stöße mehr mit dem Hobel die bestimmte Regletten-Länge auf das Genaueste.

Die Linien.

Wer einige dreißig Jahre als Schriftgießer oder Buchdrucker zurückdenken kann, wird sich erinnern, daß damals der Linien-Bedarf für eine Buchdruckerei ein sehr geringer und einfacher war. Feine und fette systematische Linien von Nonpareille bis Doppelmittel und eine größere Quantität in ganzen und dreiviertel Concordanzen, alle auf Halbpetit-Kegel, bildeten den Stamm für jedwede tabellarische Arbeit. An Linien in Bahnen von unbestimmter Länge gab es dann noch einen kleinen Vorrath mit stärkeren Kegeln, und zwar fett-feine, fein-fett-feine und dergleichen mehr, die man schlechtweg bunte Linien nannte. Diese wurden zu Kopflinien in Tabellen, Rechnungen und sonst in das tabellerische Fach schlagende Accidenzien gebraucht; man mußte sich damit aber sehr in Acht nehmen und so wenig als möglich daran verschneiden. Die dreispurigen Lücken, welche die feinen Linien an den Stellen zeigten, wo sie sich kreuzten, verschlugen weiter nichts; sie waren bei dem Halbpetit-Kegel der Linien eben nicht zu vermeiden. Die Buchdrucker wußten zu der Zeit noch wenig vom typographischen Geschmack; sie arbeiteten eben mehr nach bestimmten zunftmäßig eingebürgerten Regeln.

Außer den genannten Linien versorgten sich die Druckereien damals noch mit einem übermäßigen Vorrath von sogenannten englischen Linien, und zwar in allen Größen, von einem bis zu mindestens acht Concordanzen. Selbst für die damalige Mode, dieselben nicht blos als Schlußlinien, sondern auf Anfangs-Columnen auch als Kopflinien zu verwenden, war der Vorrath gewöhnlich viel zu groß, wenn man nicht annehmen will, daß die Buchdruckereien sich gleich auf ein Paar hundert Jahre damit haben versorgen wollen.

Die Zeiten sind jedoch vorüber. Der Fortschritt in der Typographie hat, wie so vieles Andere, auch das ganze frühere Linien-Material zu altem Zeug gemacht, um ein gefügigeres, besseres und eleganteres Material an dessen Stelle zu setzen.

Unsere heutigen Linien werden entweder aus Schriftzeug oder aus Messing angefertigt. Als besonders praktisch, weil der Abnutzung viel weniger unterworfen, finden namentlich die letzteren eine immer größere Verbreitung. Wird der Gebrauch der ersteren dadurch auch mehr und mehr beschränkt, so dürfte es doch wohl nie dahin kommen, daß sie ganz entbehrlich würden. Ich will daher die Anfertigung der Linien aus Schriftzeug hier zuerst und zwar am eingehendsten abhandeln, weil gerade diese der Schriftgießerei ganz angehören. Den Messing-Linien dagegen ist sie eine Stiefmutter. Diese wollen aber nicht stiefmütterlich behandelt sein; sie fühlen schon ihre Bedeutung und Kraft, allein, als eigener Industriezweig, sich durch die Welt zu schlagen.

Die Schriftzeug-Linien, oder, weil ihr Metall etwas weicher ist, auch Blei-Linien genannt, werden in etwa zwei Fuß langen Bahnen angefertigt. Das Gießinstrument ist von Eisen und hat natürlich die hierzu erforderliche Länge. Je nach der Stärke, welche die Linien erhalten sollen, kann dasselbe gestellt werden — von Achtelpetit-Kegel bis zu den breitesten Azurélinien. Da man durch den Guß allein den Kegel in der ganzen Bahnlänge nicht gleichmäßig und ganz genau herstellen kann, so gießt man die Bahnen für eine spätere Bearbeitung immer etwas stärker als den dafür bestimmten Kegel, und auch um etwa eine Cicero breiter als Schrifthöhe.

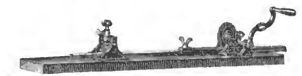
Um den Guß so langer dünner Bahnen überhaupt bewerkstelligen zu können, muß das Instrument inwendig mit einem schlechten Wärmeleiter versehen werden, weil das Eisen, als guter Wärmeleiter, die Hitze aus dem flüssigen Metall, welches man hineingießt, zu schnell absorbiren und dasselbe daher, je nach der Stärke der Linien, schon auf der Hälfte des Weges oder noch früher erstarren würde. Da nun Papier bekanntlich ein schlechter Wärmeleiter ist, so klebt man das Instrument mit gutem starken Velinpapier aus. Manchen Orts bestreicht man dasselbe statt dessen auch mit fein gepulverter und mit einem Klebestoff vermengter Lindenkohle; dem ersteren Verfahren wird indessen immer noch der Vorzug gegeben.

Das Metall zu den Linien muß bedeutend biegsamer und zäher und dem gemäß weit dichter in der Cohärenz seiner Atome sein, als das gewöhnliche Letternmetall. Es wird daher von dem sonst üblichen Mischungs-Verhältniß abstrahirt und je nach der Stärke der Linien mehr Blei und Zinn zugesetzt. Namentlich für die Achtelpetit-Linien ist eine gute Quantität Zinn mehr erforderlich; hierdurch wird das Metall bedeutend flüssiger und eben fähig, sich in Bahnen von zwei Fuß Länge herstellen zu lassen.

Sobald der Guß beginnen soll, wird das Vorder- oder Decktheil des Instruments auf das Hintertheil mit einem Paar Klammern oder in sonst einer ähnlichen Weise festgeschraubt; dann wird das Instrument an einer daran befindlichen Handhabe mit der linken Hand so gehalten, daß es unten auf dem Fußboden oder auf einem niedrigen Tische steht, und der Einguß schräg nach oben gekehrt ist. Jetzt nimmt man den Gießlöffel in die rechte Hand, schöpft das flüssige Metall aus der Pfanne des in der Nähe befindlichen Ofens und gießt es nicht zu schnell und zwar so in das Instrument, daß die von dem Metall verdrängte Luft bequem entweichen kann. Hierauf wird das Decktheil losgeschraubt, abgehoben und der Guß herausgenommen; dann schraubt man wieder zu und fährt mit denselben Manipulationen im Guß fort. Die ganze Arbeit ist ziemlich umständlich und geht im Verhältniß zu den andern Gießerei-Specialitäten nur langsam von statten. Dazu kommt noch, daß das eingeklebte Papier bei jedem Guß mehr verkohlt und deshalb von Zeit zu Zeit durch neues ersetzt werden muß.

Die nächste Arbeit, welche mit den gegossenen Linien, nachdem der Anguß abgebrochen oder abgeschnitten worden, vorgenommen wird, ist das Ziehen derselben. Hierdurch werden die durch den Guß noch rauhen, flachen Seiten gleichmäßig geebnet und die Kegelstärke der Linien auf ihr richtiges Maaß gebracht. Die Ziehbank sowie die Handhabung derselben wird durch die folgende Abbildung ziemlich deutlich dargestellt. Ein starkes eichenes Brett bildet die Unterlage. Links befindet sich die Vorrichtung, wo ein scharfes Messer oder Hobeleisen, wie man es nennen will, guillotinenartig zu beiden Seiten in einem Falz läuft, und vermittelst einer Schraube von oben nach unten und umgekehrt bewegt werden kann. Unterhalb des Messers, unmittelbar auf dem eichenen Brett, befindet sich ein kleines eisernes Fundament. Hier wird die für die Linien be-

stimmte Kegelstärke gestellt und zwar auf folgende Weise. Sollen die Linien z. B. Viertelpetit-Kegel erhalten, so legt man ein Stück Linie oder eine Reglette von dieser Stärke auf das Fundament und unter das Messer, schraubt letzteres



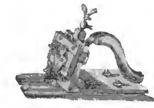
Linien-Ziehbank

aus der Fabrik von **Richard Kühnau** in **Leipzig**.

dann so weit herunter, daß es die Reglette eben nur berührt; hierauf wird das Messer durch die zweite oben seitwärts an der Hauptschraube befindliche Schraube so befestigt, daß es wohl zurück, aber nicht weiter nach unten geschraubt werden kann.

Rechts auf dem Brette befindet sich eine Zahnstange, welche durch eine mit mehreren Zahnrädern in Verbindung stehende Kurbel ihrer ganzen Länge nach hin und her bewegt werden kann. Am linken Ende der Zahnstange sind ein Paar schraubstockartige Backen befestigt, zwischen welchen das eine Ende der Linie festgeschraubt wird. Nachdem man dieses Ende der Zahnstange bis dicht an die Vorrichtung, in welcher das Messer befindlich, gedreht und die Linie eingespannt hat, wird das Messer ganz leicht aufgesetzt, so daß, wenn die Kurbel jetzt in Bewegung gesetzt und somit die Linie durchgezogen wird, nur ganz dünne Späne abfallen. Greift das Messer nur ein wenig zu scharf, so reißt die Linie ab; auch ist bei dieser Arbeit die oben erwähnte Zähigkeit des Metalls vonnöthen, denn beständen die Bahnen aus dem gewöhnlichen spröden Letternmetall, so würde man keine einzige ganz durchbringen. Ist die Linie ein Mal durchgezogen, so dreht man zurück, stellt das Messer ein wenig tiefer, aber nicht schärfer auf die Linie, als vorher, und zieht sie wieder durch. Hat man diese Manipulation einige Male wiederholt, so dreht man die Linie um und macht es mit der andern Seite ebenso. Das Durchziehen, wobei die Linie noch zu wiederholten Malen umgedreht wird, geschieht nun so lange, bis das Messer nicht weiter kann. Hier hat die Linie dann ihre richtige Kegelstärke erreicht.

Von der Ziehbank wandern die Linien zum Bestoßtisch, dessen Beschreibung und Abbildung weiter oben beim „Fertigmachen" der Typen erfolgte, um ihrer endlichen Vollendung entgegen zu gehen. Hier wird jede Bahn einzeln in den eisernen Winkelhaken gespannt und auf den hohen Kanten glatt gehobelt. Der gewöhnliche Linienhobel hat große Aehnlichkeit mit dem früher erwähnten Typen-Höhehobel. Doch hat man auch noch einen complicirteren, den Universal-Typenhobel, der zugleich Linien- und Höhehobel ist. Für kleine Gießereien, die hauptsächlich nur für den eigenen Bedarf arbeiten, mag dieser Hobel

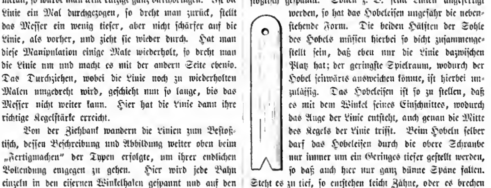


Universal-Typenhobel

aus der Fabrik von **Richard Kühnau** in **Leipzig**.

wohl am praktischsten sein, weil er die Anschaffung einer Anzahl anderer Hobel unnöthig macht und dadurch die Unkosten verringert. —

Nach der zuletzt erwähnten Manipulation wird das Auge oder die Figur der Linie gehobelt und dieselbe zu diesem Behufe, die glatteste Seite nach oben, wieder in den Bestoßtisch gespannt. Sollen z. B. feine Linien angefertigt werden, so hat das Hobeleisen ungefähr die nebenstehende Form.



Die beiden Hälften der Sohle des Hobels müssen hierbei so dicht zusammengestellt sein, daß eben nur die Linie dazwischen Platz hat; der geringste Spielraum, wodurch der Hobel seitwärts ausweichen könnte, ist hierbei unzulässig. Das Hobeleisen ist so zu stellen, daß es mit dem Winkel seines Einschnittes, wodurch das Auge der Linie entsteht, auch genau die Mitte des Kegels der Linie trifft. Beim Hobeln selber darf das Hobeleisen durch die obere Schraube nur immer um ein Geringes tiefer gestellt werden, so daß auch hier nur ganz dünne Späne fallen. Steht es zu tief, so entstehen leicht Zähne, oder es brechen

Stellen aus, die, um sie wieder auszugleichen, viel Zeit beanspruchen, wenn die Höhe der Linie überhaupt noch eine Ausgleichung zuläßt.

Sobald das Auge oder die Figur der Linie in ihrer ganzen Länge sich fehlerfrei zeigt, wird eine andere auf dieselbe Weise bearbeitet und so fort. Nicht bei allen Bahnen geht diese Arbeit gleichmäßig von statten. Manchmal, wenn man glaubt, den letzten Hobelstrich zu thun, hobelt man ein Luftbläschen auf, und, um die dadurch entstandene Scharte wieder auszugleichen, braucht man dann oftmals dieselbe Zeit, die man zum Hobeln des Auges schon einmal aufgewendet hatte.

Die Schlußarbeit endlich bildet das Höhehobeln der Linien. Die Bahnen werden einzeln, mit dem Auge nach unten, in den Bestoßtisch gespannt und das Zuviel mit dem Höhehobel weggenommen. Wie schon beim Fertigmachen der Typen erwähnt, hat dieser Hobel die Vorrichtung, daß man das Hobeleisen vorher auf die richtige Höhe stellt, und dann durch eine zweite Schraube so befestigt, daß es nur zurück, aber nicht vorwärts resp. nach unten geschraubt werden kann. Das Hobeleisen hierzu unterscheidet sich von dem Figureneisen dadurch, daß seine unten scharfe Seite eine gerade Linie bildet, und demnach keinen solchen Einschnitt zeigt wie jenes, welches die obige Abbildung veranschaulicht.

Die systematischen Blei-Linien werden in einem besonders dazu vorhandenen Gießinstrument gleich auf die richtige Länge (von Nonpareille bis zu vier Cicero) gegossen. Nachdem wir die Entstehung der Typen, des Durchschusses u. s. w. vom Guß bis zum Fertigmachen verfolgt haben, können wir uns leicht in die Anfertigung auch dieser Specialität hineindenken, ohne eines weiteren Commentars zu bedürfen, da sie in den Haupt-Manipulationen nichts Erwähnenswerthes mehr aufzuweisen hat.

Beim Anfertigen der Messinglinien werden die Bahnen aus Tafeln von Messingblech geschnitten, welches ein wenig stärker ist, als der für die Linien bestimmte Kegel. Es ist selbstverständlich, daß auch diese Bahnen etwas breiter sein müssen als Schrifthöhe, um beim Hobeln des Auges nicht fortwährend in Angst zu leben, daß man einen Span zu viel wegnimmt. An Stelle der Ziehbank tritt hier ein Walzwerk, durch welches die Bahnen bei ihrem Lauf zwischen zwei harten Eisenwalzen hindurch die richtige Kegelstärke erhalten. Die Hartwalzen haben bei sechs Zoll Länge einen Durchmesser von ca. fünf Zoll. Das Walzwerk überhaupt muß sehr accurat und stark gebaut sein, weil der auf die Messingbahnen auszuübende gleichmäßige Druck, der das Metall so zu sagen zusammenpreßt, kein geringer sein kann.

Das Hobeln des Auges sowie der Schrifthöhe geschieht auf dieselbe Weise, wie bei den Blei-Linien. Jedoch ist diese Arbeit bei den Messinglinien bedeutend anstrengender, weil das Metall viel härter und demnach schwerer zu verarbeiten ist.

Die systematischen Messinglinien werden aus den fertigen langen Bahnen vermittelst einer feinen Kreissäge geschnitten. Letztere wird mit dem Fuße fortwährend in Bewegung erhalten; auf einer schlittenartig beweglichen Vorrichtung liegt die Messinglinie, rechts seitwärts fest gegen einen verstellbaren Absatz gedrückt, von wo sie bis zur Kreissäge genau die bestimmte systematische Länge beschreibt. Der Arbeiter faßt nun die Vorrichtung, welche sich jenseits der Kreissäge befindet und an der Stelle, wo die Linie durchschnitten wird, einen Spalt hat, mit beiden Händen, wobei er zugleich die Linie festhält, und zieht sie nicht zu schnell unter der Kreissäge hindurch, wobei letztere die Linie ergreift und sicher durchschneidet. Hierauf schiebt er die Vorrichtung zurück und die kürzer gewordene Linie wieder seitwärts fest an den verstellbaren Absatz, und in rascher Folge werden nun alle weiteren Schnitte gemacht. Die ganze Arbeit hat ungefähr das Aussehen, wie wenn Jemand an einer Drehbank in Thätigkeit ist.

Eine mühsame Arbeit bleibt zuletzt noch das Montiren dieser Linien; der feine Grat, welchen sie durch den Sägenschnitt erhalten, ist hier etwas schwerer zu beseitigen, als beim Letternmetall.

Die Blei- oder Hohlstege.

Bleistege sind rechtwinklige Typenkörper mit Quadratenhöhe, von ½ bis zu vier Concordanzen Breite und 1 bis zu 20 Concordanzen Länge; sie haben die Bestimmung, entweder im Schriftsatz größere leere Räume, z. B. in Rechnungs- und Tabellen-Formularen die leeren Stellen zwischen den Linien auszufüllen, oder bei Werken das Format, d. h. die Entfernung der einzelnen Seiten von einander nach Maßgabe des zu bedruckenden Papieres, zu bilden. Da sämmtliche Typen und Quadraten in einem gewissen systematischen Verhältnisse zu einander stehen, so ist es selbstverständlich, daß auch die Bleistege das Concordanzsystem genau inne haben müssen. — Die Erfindung oder Einführung der Bleistege datirt noch kein halbes Jahrhundert zurück. Früher kannte man in den Buchdruckereien nur Holzstege, und zur Ausfüllung nicht gar zu großer leerer Räume resp. zu Vacats hatte man die Canon-Quadraten.

Es giebt zweierlei Arten von Bleistegen: die französischen und die deutschen. Erstere haben für die

Besteller den Vortheil, daß sie bedeutend leichter in's Gewicht fallen als letztere; aber den Nachtheil, daß sie lange nicht so dauerhaft sind. Sie bestehen aus zwei nicht allzustarken Seitenwänden, die durch runde Stäbe sprossenartig in ziemlich großen Zwischenräumen mit einander verbunden sind. — Die deutschen Bleistege repräsentiren (außer den Stegen von 2 und 3 Cicero Stärke) eine Vereinigung von hohlgegossenen quadratischen Viereicero-Stücken oder Concordanzen. Das durch die äußeren sowohl wie die inneren von Concordanz zu Concordanz sich wiederholenden Wände gebildete Gerippe derselben macht sie stark genug, um jeden beim Schließen der Formen auf sie auszuübenden Druck aushalten zu können, ohne in ihrer systematischen Genauigkeit wankend zu werden.

Die Bleistege werden in besonders dazu construirten Instrumenten, und zwar in beliebigen Längen von 1 bis zu 20 Concordanzen, gegossen. Obwohl die genannten Längen alle mit einem Instrumente herzustellen sind, so wird doch die Arbeit bei den kleineren Sorten etwas unbequem, und benutzt man deshalb noch kleinere Instrumente für die Länge von 1 bis zu 5 Concordanzen. Für die hohlen Stellen in den Stegen erhalten die Instrumente besondere Einlagen; so z. B. für die deutschen Bleistege Zahnstangen, und zwar immer mit so viel Zähnen, als der zu gießende Steg Concordanzen in der Länge und Breite enthalten soll. Die Zähne laufen nach oben etwas schmäler aus, weil sich der gegossene Steg leichter davon abnehmen läßt. (Die Bezeichnung „Hohlstege" bedarf hiernach wohl keiner weiteren Erklärung.)

Da die Volumengröße zwischen dem heißen flüssigen Metall und dem erkalteten eine unterschiedliche ist, namentlich bei so großen Körpern wie die Bleistege, so muß der Gießer beim Stellen des Instruments hierauf besonders Rücksicht nehmen. Nachdem das Instrument gehörig erhitzt, wird ein Abguß gemacht und dieser im erkalteten Zustande dann gemessen. Ist das Maaß des Steges noch nicht genau, so wird diese Manipulation wiederholt, und zwar so lange, bis der Steg seine richtigen Punkte hat. Sicher ist dieses Verfahren, um Bleistege genau systematisch zu erhalten, keinenfalls, selbst wenn sie später noch so sorgfältig montirt und geschliffen werden. Denn da das Metall schwer in denselben Hitzegrade zu erhalten ist, ein mal also heißer und somit ausgedehnter in seinem Volumen, als das andere mal ist, so zieht es sich beim Kaltwerden in solchen Fällen auch mehr zusammen. Am praktischsten ist die Art und Weise, wie die deutschen Bleistege in Wilhelm Gronau's Schriftgießerei in Berlin angefertigt werden. Hier werden sämmtliche Stege in Längen von 15 Concordanzen gegossen; die Maaße für die Breite und Länge sind dabei etwas vollkommen im Instrument genommen. Diese Stege erhält darauf der Tischler, welcher denselben mit dem gewöhnlichen Hobel dann diejenige systematische Genauigkeit giebt, die durch den Guß und ein oberflächliches Schleifen nie erreicht werden kann. Die verschiedenen Längen unter 15 Concordanzen werden aus den so bearbeiteten Stegen mit der Säge geschnitten und deren richtige Concordanzenlänge hinwiederum mit dem Hobel hergestellt. Da jede bedeutende Gießerei ihre eigene Tischlerei hat, so ist diese Art der Bearbeitung weiter nicht mit großen Umständen verknüpft.

Zum Schluß sei noch erwähnt, daß **die Galvanoplastik** für die heutige Schriftgießerei ein eben so unentbehrliches als verwerfliches Hülfsmittel geworden ist. Unentbehrlich insofern, als sie die Herstellung kupferner Matern von in Schriftzeug geschnittenen typographischen Specialitäten zuläßt, deren Anfertigung auf dem gewöhnlichen Wege, durch den Schnitt des Stempels in Stahl und Abschlagens desselben in Kupfer, theils zu kostspielig, theils aber auch unmöglich gewesen wäre. Die meisten Matern, welche z. B. bei der Clichirmaschine in Gebrauch kommen, verdanken der Galvanoplastik ihr Dasein; durch sie also ist die Clichirmaschine eigentlich erst in's Leben getreten und die alte Methode des Abklatschens beseitigt worden. — Die aus dem galvanischen Apparat hervorgegangenen Matern bestehen nur aus einer verhältnißmäßig dünnen Kupferschicht mit dem Intaglio des Typenbildes; durch Hintergießen erhalten sie aber die nöthige compacte Bekleidung von Zink, worauf sie dann wie gewöhnlich justirt werden.

Das Verwerfliche in der Benutzung der Galvanoplastik für die Schriftgießerei beruht in dem Unfug des Nachgalvanisirens. Wenn früher der Stempelschneider zu irgend einer Schrift, Einfassung oder dergleichen die Stempel in Stahl geschnitten hatte, machte er davon Abschläge in Kupfer und verkaufte diese zu angemessenen Preisen. Wer die Matern nicht hatte, konnte auch keinen Guß davon liefern. War es eine gangbare typographische Specialität, so konnte er sicher sein, daß sämmtliche größere Gießereien in der Nähe und Ferne die Matern von ihm kauften. Heute braucht er aber nur einen einzigen Abschlag verkauft zu haben; sobald nur der Guß davon im Publikum, kann ein Jeder, dem es beliebt und der es versteht, von jeder gesunden Type auch eine gute Mater galvanisch herstellen. Dem Stempelschneider steht für diese Art Schädigung an seinem Eigenthum bis heute noch kein gesetzlicher Schutz zur Seite, und der moralische Einfluß, welchen der im Jahre 1857

durch (den inzwischen verstorbenen) Dr. Heinrich Meyer ins Leben gerufene „Verein deutscher Stempelschneider und Schriftgießer" auf den Unfug des Nachgalvanisirens auszuüben bestimmt war, ist bisher leider von keiner durchgreifenden Wirkung gewesen. Das einzige Radikalmittel zur Heilung dieses wunden Flecks in der heutigen Schriftgießerei ist der gesetzliche Schutz.

Die Buchbinderei in Leipzig.

(Schluß.)

Ein Gleiches fast gilt von der Falz- und Heftmaschine, welche erst seit einigen Jahren erfunden und bereits mannichfach verbessert ist. Sie falzt die Bogen in Octav und versieht jeden derselben mit einer Heftung derart, daß ein Faden eingezogen wird und die beiden Enden desselben am Rücken heraussteheu. Ist das Werk zusammengetragen, so werden die Fadenenden am Rücken verleimt und das Buch ist, wie jede andere Broschüre, geheftet. Die Heftvorrichtung kann bei der Arbeit entfernt und daher die Maschine auch allein zum Falzen verwendet werden. — So lange noch 2 Personen zur Bedienung der Maschine erforderlich sind, ist dieselbe wegen der schwierigen Einrichtung einerseits und häufigen Reparaturen oder Stockungen andrerseits noch wenig rentabel, namentlich nicht bei kleineren Partien. Erst wenn gleichzeitig mehrere dieser Maschinen durch eine schon für anderweite Zwecke vorhandene Dampfmaschine in Bewegung gesetzt werden, konnen sie, namentlich für das Brochiren, sehr brauchbar werden. Es sind jetzt in 2 Werkstellen 3 derselben im Gange.

Nachdem wir die Maschinen genannt haben, welche jetzt im Gebrauche sind, wollen wir auch auf eine hinweisen, welche sich als recht nützlich erweisen und viel körperliche Anstrengung ersparen würde. Wir meinen eine Maschine zum Schaden der Goldschnitte. Dieselbe müßte etwa nach Art der Maschinenhobel in den Baufabriken oder wie die Scheercylinder in den Tuchfabriken construirt sein. Der eingepreßte Schnitt würde an den mit großer Schnelligkeit sich drehenden Messern vorübergeführt und somit sehr rasch und glatt geschabt sein. Wir machen die Herren Maschinenbauer aufmerksam hierauf.

Außer den vorgenannten, meist nur für Buchhändlerarbeit erforderlichen Maschinen giebt es noch zwei, die wir, als zur Buchbinderei gehörig, nicht unterlassen dürfen anzuführen. Dies sind die Linirmaschine zum Liniren und die Paginirmaschine zum Paginiren der Handlungsbücher. Von ersteren sind 7 und von letzteren 2 Stück bei hiesigen Buchbindern im Gange. Eigenthümlich bleibt es für die Buchbinderei Leipzigs, daß noch sehr viele Handlungsbücher von auswärts eingeführt werden, doch hat auch hierin schon ein reges Streben, die auswärtige Concurrenz zu besiegen, welches nicht ohne Erfolg geblieben ist, stattgefunden.

Zu erwähnen ist noch, daß in 24 Werkstellen Gasbeleuchtung eingeführt ist und in 18 derselben Heizung der Vergoldpressen ebenfalls mit Gas bewirkt wird.

Fragt man nun, welche Summen von Capital in diesen Maschinen bei der Buchbinderei in Leipzig angelegt sind, so ist allerdings nur eine annähernde Schätzung möglich und etwa in folgenden Zahlen zu finden. Eine Vergoldpresse kostet 150 bis 250 Thlr., so daß ein Durchschnittspreis von 200 Thlr. zutreffend sein würde und rechnet man dazu für 500 Thlr. Messingplatten und Schriften, so ergiebt dies für die hier befindlichen 82 Vergoldpressen ein Capital von 57,400 Thlr. Hat auch nicht jeder Inhaber einer Presse eine so große Anzahl Platten, so haben Andere dafür wieder bedeutend mehr, ja ein einziger Buchbinder hat über 1000 Thlr. allein in Messingschriften angelegt. — Die 36 Walzen kosten, 180 Thlr. das Stück gerechnet, 6480 Thlr. Die 78 Beschneidmaschinen, welche, bei einem Preise von 120 bis 300 Thlr., durchschnittlich zu 200 Thlr. angenommen werden können, repräsentiren ein Capital von 15,600 Thlr. 43 Pappenscheeren sind mit 3000 Thlr. anzusetzen und die übrigen 42 vorhin aufgezählten Maschinen sind mit 5000 Thlr. nicht zu hoch beziffert, was zusammengerechnet ein in Maschinen angelegtes Capital von 87,480 Thlr. ergiebt! Schlägt man das übrige benöthigte Werkzeug, Tische u. s. w. für die einzelne Buchbinderei, ganz gering gerechnet, im Durchschnitt zu 300 Thlr. an, so erhält man weitere 36,000 Thlr.

So mannichfaltig, wie die Werkzeuge des Buchbinders sind, so vielartig ist auch das von ihm zu verarbeitende Material, und so bedeutend bei jenen die Anschaffungskosten sich zeigten, so große Summen repräsentirt hier der Verbrauch. Wir heben selbstverständlich nur das Wichtigste heraus, wobei wir gleichzeitig bekennen müssen, daß wegen des leider bei den meisten Gewerbetreibenden herrschenden Mißtrauens, welches sie befürchten läßt, man könne Angaben über Consumtion und Production zu Steuerzwecken gegen sie benützen, es fast nie möglich ist, in dieser Beziehung zuverlässige oder überhaupt Unterlagen zu bekommen, ein Uebelstand, über welchen alle Statistiker zu klagen haben und der so ungemein schwer zu beseitigen ist. — Der erste zu Einbänden (wir haben hier fast immer nur die Buchhändlerarbeit im Auge)

erforderliche Artikel ist das Vorsetzpapier. Vom einfachen Schreibpapier, von welchem das Ries 1½ Thlr. kostet, bis zum theuersten Glacé das Ries zu 16 Thlr., sind es wesentlich drei Sorten, welche allgemeine Verwendung finden. Einfarbige Naturpapiere zu bessern Cartonnagen und zu geringern Einbänden, einfarbige Glacépapiere zu allen feinen Büchern, und bunte gedruckte und marmorirte Papiere für beide Kategorien. Die Verbrauchssumme in diesem Artikel wird für Leipzig zu 6—8000 Thlr. jährlich angenommen. — Der nächste größere Consumtionsartikel sind die Pappen zu den Buchdecken. Man bezieht sie aus größerer und kleinerer Entfernung und in allen Qualitäten. Während zu ordinairen Einbänden die geringere Sorte verwendet wird, kann man zu den feinern Decken nur die besten und glättesten Pappen verbrauchen. Der jährliche Bedarf, wobei allerdings auch Handlungsbücher nicht unbedeutend participiren, beläuft sich auf 12,000 Thlr. — Das weitaus wichtigste Material für die Buchbinderei ist der Callico, ein Baumwollstoff mit nur ihm eigenthümlicher Appretur. Bedeutend billiger als Leder und viel haltbarer als Papier, dabei leicht verarbeitbar und seiner Appretur wegen geeignet, ohne große Zurichtungen jede Goldverzierung aufzunehmen, hat der Callico am meisten dazu beigetragen, die Anfertigung eleganter und dabei doch billiger Einbände in großen Partien allgemein zu machen. Ursprünglich nur aus England bezogen und und mit einer Steuer von 50 Thlr. per Centner belegt, wird er seit ca. 15 Jahren in immer größerer Güte auch in Leipzig gefertigt. Die Fabrik von Schulze & Niemann hat es, wenn auch mit anfänglich schweren Mühen, verstanden, erfolgreich mit England zu concurriren. Der Preis des Callico ist, nach seiner Farbe, sehr verschieden, da fein roth und fein ultramarinblau doppelt so theuer sind als die andern Sorten. Der Consum in Callico beläuft sich auf 20—25,000 Thlr. jährlich. —

Theurer, aber auch schöner und besonders haltbarer als Callico ist das Leder, welches nächst dem Pergamente oder dem diesen ähnlich zubereiteten Schweinsleder das einzige Buchdeckenmaterial in früherer Zeit lieferte. Zuerst vom Buchbinder lohgar verarbeitet und in allen möglichen Farben, schwarz, braun, blau, grün, gelb, grau gefärbt oder marmorirt, wird es jetzt in allen diesen Farben aus der Fabrik bezogen, wobei namentlich die Mainzer Leder in Leipzig sehr viel Abnehmer finden. Man verwendet das Leder in Leipzig vorzugsweise zu allen stärkeren Bänden, sei es, daß man nur den Rücken damit überzieht (Halbfranzbande) oder die ganze Decke davon fertigt. Obwohl viel theurer, wird doch aus oben angeführten Gründen von diesem Artikel weniger verwendet und sein jährlicher Verbrauch inclusive der Portefeuillearbeiten nur auf ca. 15,000 Thlr. geschätzt. — Seide und Sammet finden immer nur zu ganz eleganten Einbänden und fast nie in größeren Partien Verwendung. — Wir kommen nunmehr zum letzten Hauptverbrauchsartikel, dem Golde. Dasselbe wird vom Buchbinder in Blattform verarbeitet und kommt in drei Hauptformen vor: das unechte (Metall), eine Kupfermischung; das halbechte (Zwischgold) aus Silberunterlage mit darauf befindlichem dünnen Goldblatte, welches eben nur durch die Verbindung mit dem Silber zu diesem Grade von Dünnheit gebracht werden kann, bestehend; und das echte Gold. Nur das Letztere kommt in Leipzig bei Buchhändlerarbeit zur Anwendnug und wird, da die hiesigen Goldschlägereien nur den kleinsten Theil des Bedarfes decken, von Augsburg, Frankfurt a. M., Fürth, Nürnberg und Dresden bezogen. Der Verbrauch desselben ist auf 30,000 Thlr. jährlich angeschlagen, wovon eine einzige Buchbinderei den sechsten Theil absorbirt. Wenn man weiß, daß 3 Quadratzoll echtes Gold einen Pfennig kosten, so ersieht man, daß die Buchbindereien Leipzigs jährlich ein Quantum verwenden, welches eine Fläche von 27 Millionen Quadratzoll oder von 46,875 Quadratellen bedeckt. Allein für den Zweck, daß von dem sogenannten Ablehrgolde, d. i. welches nach geschehener Pressung von der Decke mittelst Ablehren entfernt wird, möglichst wenig verloren geht und nichts gestohlen werden kann, hat man verschiedenartige sinnreiche Einrichtungen und Vorkehrungen erfunden. — Die übrigen Arbeitsmaterialien der Buchbinder, als Kleister, Leim, Bindfaden und Zwirn geben zwar auch, namentlich bei gewissen Arbeiten, nicht unerhebliche Ziffern, doch fallen sie im Durchschnitt gegen die vorerwähnten nicht ins Gewicht. Auch die Ueberzugspapiere für Haldfranzbände (bei den cartonnirten Büchern werden in der Regel die Umschläge vom Verleger geliefert), meist in Chagrinpapieren und Achatmarmor bestehend, dürften die Summe von 100 Thlr. jährlich nicht übersteigen. Bemerkenswerth sind noch die mehr in älterer Zeit angewendeten Schlösser und Beschläge und die häufiger in neuerer Zeit vorgekommenen Medaillons auf den Decken eleganter Einbände. Die Letzteren waren meist broncirte Portraits, sei es des Verfassers oder der im Buche behandelten Person.

Nachdem wir uns nun mit den Werkzeugen und dem Arbeitsmaterial der Buchbinder bekannt gemacht haben, wollen wir auch einen Blick auf die von ihnen gelieferten Arbeiten selbst werfen. Wie wir schon oben in der Statistik bemerkten, beschäftigen sich nur wenig hiesige Buchbinder nicht mit Buchhändlerarbeit, so daß man, die

erwähnten 3 Portefeuillefabriken eingeschlossen, nicht über 12 Werkstellen finden dürfte, wo Buchhändlerarbeit gar nicht vorkommt. Der dritte Theil derselben aber besteht in dem Brochiren der Bücher, da in Leipzig wohl kein Buch verlegt oder gedruckt wird, welches nicht sofort brochirt würde. Erleichterte Verpackung und Versendung, größere Garantie gegen Defecte und bessere Verkäuflichkeit machen diese Manipulation dem Buchhändler jetzt unentbehrlich. Der größte Theil der Arbeitsmädchen, Laufburschen und Lehrlinge, wie auch ein Theil der Gehülfen werden damit beschäftigt, abgesehen von den Familiengliedern, so wie von der Arbeit, die aus der nächsten Umgebung Leipzigs (Taucha, Liebertwolkwitz rc.) hierher geliefert wird. Man schätzt den Betrag dieser Arbeiten auf jährlich 80,000 Thaler, wovon ⁴/₅ auf hier verlegte und ¹/₅ auf nur hier gedruckte Bücher zu rechnen sind. Sehr ins Gewicht fallen hierbei die Werke mit Kupfern, Karten rc., deren Bearbeitung meist große Sorgfalt erfordert.

Das Cartonniren der Bücher oder das Einbinden derselben in einen leichten Pappband (Carton) häufig mit elegantem Umschlage und marmorirtem Schnitt, vorzugsweise angewendet bei Jugendschriften, Bilderbüchern u. dgl. m., beschäftigt weniger Arbeitskräfte und ist mehr gegen Ende des Jahres vorkommend. Remittenden werden dadurch häufig in neuem Gewande für circa 40,000 Thaler gefertigt.

Die nächste und am häufigsten vorkommende Einbandsform ist der Leinwandband, größtentheils mit Marmorschnitt versehen. Hierin werden die meisten Arbeitskräfte beschäftigt und die absolut größten Summen, 120,000 Thaler jährlich, aufgewendet.

In Halbfranzbänden, vorzugsweise bei stärkern Büchern, deren Einband größere Dauer haben muß, wie z. B. Wörterbüchern, angewendet, wobei ebenfalls der Schnitt marmorirt wird, ist der Bedarf zwar der Zahl nach am geringsten, doch erreicht diese Art von Einbänden des theuren Materials halber auch nach die Summe von circa 30,000 Thalern.

Wir kommen zuletzt zu den Einbänden mit Goldschnitt und eleganter Decke von Leinwand, Leder, Seide oder Sammt, in welcher Branche die Leipziger Buchbinderei in Bezug auf Schönheit und Preiswürdigkeit der gelieferten Arbeiten ihre Triumphe feiert und mittelst welcher sie es zu Wege gebracht hat, daß von Pesth, Wien und Prag, von Petersburg, Moskau, Warschau und Breslau, aus Schweden, Norwegen und Dänemark, aus Amerika, ja außer den meisten andern deutschen Städten selbst aus Berlin Bestellungen bei hiesigen Buchbindern auf namhafte Arbeiten eingehen und alljährlich effectuirt werden. Bedenkt man, daß früher die Leipziger Buchhändler ihre schönern Einbände in Berlin fertigen ließen, so ist das jetzt eingetretene gegentheilige Verhältniß eine große Anerkennung für das hier Geleistete. Der Betrag von 60,000 Thlrn. jährlich ist für diese Art Einbände gewiß nicht zu hoch gegriffen, da eine einzige Buchbinderei deren über 20,000 Thlr. liefert. Erwägt man nun, daß die meisten unserer Buchbinder ohne große Geldmittel sich etablirten und nur erst nach und nach sich zu der jetzt erreichten Höhe emporarbeiten mußten, so wird man solchem Streben, solcher Thätigkeit und Sparsamkeit seine Achtung nicht versagen können. Ja, dazu kommt noch, daß die Leipziger Buchbinder mit ganz abnormen Verhältnissen zu thun haben, da bekanntlich die meisten Verlagsbuchhändler, auch wieder durch die Verhältnisse gezwungen, die Rechnung des Vorjahres erst in der Buchhändlermesse bezahlen. Dieses lange Creditgeben, welches wohl bei keinem andern Gewerbe in solcher Weise stattfindet, ist es auch, worüber die Buchbinder am meisten klagen und welches großen wie kleinen Meistern so viel Sorge bereitet. Leider muß man hinzufügen, daß auch an diesem späten Termine nicht immer von allen pünktlich und vollständig bezahlt wird, wiewohl man wiederum anerkennen muß, daß es Buchhändler giebt, welche monatlich zahlen, und solche, welche bei größeren Arbeiten nach Bedarf Abschlagszahlungen leisten. Es würde ja auch sonst gar nicht möglich sein, daß Principale, welche 50—80 Leute beschäftigen und wöchentlich 200—300 Thlr. allein an Arbeitslohn ausgeben, dies auf die Länge aushalten könnten. Die Buchbinderei drängt bei uns zur Großindustrie, die Arbeitstheilung greift mehr und mehr Platz und in nicht ferner Zeit wird wenigstens die Fertigung der Partieneinbände nur mehr in größeren Werkstätten stattfinden. Schon giebt es, was vor zwanzig Jahren nur in ganz seltenen Fällen vorkam, gegen 100 verheirathete Gehülfen, welches wiederum nur dadurch möglich ward, daß der Arbeitslohn gegen früher bedeutend gestiegen ist. Wenn vor zwei Decennien noch 1 Ngr. für die Arbeitsstunde gezahlt wurde, so ist jetzt unter 1½ Ngr. der geringste Arbeiter nicht zu haben und geschickten Gehülfen zahlt man gern 2 und 3 Ngr., während gewandte Stückarbeiter oft noch mehr verdienen.

Wir schließen diesen keineswegs erschöpfend sein sollenden Artikel mit dem Wunsche, daß die Leipziger Buchbinderei fortdauernd gleiche Anerkennung finden und sich eines steten Wachsthums erfreuen möge!

F. E. N.

Kunstgebräuche.

In dem 1805 in Wien erschienenen Täubel'schen Wörterbuch der Buchdruckerkunst finden wir nachstehende interessante Notizen über die Reden und Gebräuche, welche bei Aufnahme Ausgelernter unter die Zahl der Gehülfen üblich waren.

„Da es in den meisten Provinzen Teutschlands noch gebräuchlich ist, daß Jünglinge, welche die Buchdruckerkunst gehörig erlernt haben, nach Verlauf ihrer bestimmten Lehrjahre, ehe sie als wirkliche oder gültige Gesellen von ihren Kunstgenossen anerkannt werden, postuliren, oder, wie man auch zu sagen pflegt, das Postulat verschenken müssen; so wird es nicht undienlich sein, hier von der Entstehung und dem Zwecke des sogenannten Postulates, angehenden Buchdruckern zu gefallen, kürzlich zu reden.

Schon lange vor Erfindung der Buchdruckerkunst hatte man auf hohen Schulen in Teutschland oder auf Universitäten die Gewohnheit eingeführt, daß man die neuen Ankömmlinge von den niederen Schulen (Lycäen und Gymnasien) durch mancherlei sinnliche Handlungen, die man nach ihrer Ankunft auf Universitäten, mit ihnen vornahm, von den verschiedenen Fehlern und Thorheiten zu entwöhnen, zu denen junge Leute gemeiniglich geneigt sind, wenn sie aus der nähern Aufsicht ihrer Aeltern und Lehrer in ein freyeres Leben eintreten, und ihrer eigenen Leitung überlassen sind.

Bei der in den damaligen oder alten Zeiten noch herrschenden Rohheit der Sitten und noch geringen Cultur der Wissenschaften, würde man aber bey solchen Jünglingen oft wenig ausgerichtet haben, wenn man solche Zwecke durch trockene Lehren und bloße Sittensprüche hätte bewirken wollen. — Daher fand man in jenem Zeitalter für dienlich, solche Fehler oder Thorheiten, welche gemeiniglich junge leichtsinnige Leute zu begehen pflegen, ihnen unter sinnlichen Bildern oder Handlungen vorzustellen, von denen man hoffte, daß sie einen stärkern und bleibendern Eindruck auf die Herzen junger Leute machen, und einen desto lebhafteren Widerwillen gegen Thorheiten und Laster erwecken würden. — Allein, wie es oft geschieht, daß bei den besten Absichten dennoch der gehoffte Zweck nicht erreicht wird — so war es auch hier. Denn anstatt daß die älteren Studenten, welche die Deposition an den neuen Ankömmlingen von den niederen Schulen verrichteten, durch ihr Ansehen und gutes Beyspiel, diese von den Thorheiten und Fehlern, zu denen ungewohnte Freyheit und Zügellosigkeit viele junge Leute leicht verleitet, hätten abhalten sollen, so war ihnen oft selbst eine ausgelassene oder ausschweifende Lebensart noch viel zu angenehm und anlockend, als daß sie selbst dieselben hätten fahren lassen sollen; — ja sie munterten gar oft diese durch ihr eigenes Beyspiel noch dazu auf. —

Da nun die Buchdruckerkunst, von ihrem ersten Ursprunge an, in der nächsten Verbindung mit der Gelehrsamkeit und den Wissenschaften und den Lehrern und Schülern derselben, in immerwährender genauer Verbindung und deren Glieder in beständigem Verkehr mit jenen standen, so kam dieser Gebrauch der Deposition, unter einer etwas veränderten Form und Benennung (Postulat), auch zu den Buchdruckern, so bald sich ihre Kunst weiter auszubreiten und daher die Mitglieder derselben sich zu vermehren anfingen. Aber, leider! hatte sie doch keine Wirkung! Und oft gereicht es auch heutzutage unserer Kunst zum Vorwurf, daß es unter ihren Mitgliedern Leute gegeben, die, bey aller bequemen Gelegenheit, welche ihnen die Ausübung ihrer Kunst darbietet, ihren Geist und ihr Herz auszubilden, dennoch sich durch mancherley Ausschweifungen und rohe Sitten bey gebildeten Personen Geringschätzung zugezogen haben. — Doch um so viel mehr haben wir Ursache, uns zu freuen, da itzt bei der allgemeinern Aufklärung und Verbesserung der Sitten unserer Zeiten, auch die Mitglieder unserer Kunst immer mehr Geschmack an wissenschaftlichen Kenntnissen und einer feinen sittlichen Lebensart finden, und die damit verbundenen Vorzüge und Vortheile schätzen lernen. Wir können daher auch in unsern Zeiten, wo die Sitten weit mehr verfeinert worden, jener plumpen sinnlichen Handlungen bey der Aufnahme neuer Mitglieder in die Buchdrucker-Gesellschaft, wodurch die neu aufzunehmenden zur Ablegung jugendlicher Fehler und thörigter Gewohnheiten angemahnt wurden, überhoben seyn, je mehr itzt schon bey der frühern Jugend dem Hange darnach durch gute Erziehungs- und Unterrichts-Anstalten entgegen gearbeitet wird, und die Befleißigung guter Sitten und geselliger Tugenden dem Herzen der Zöglinge beyzubringen, ein Hauptaugenmerk der Erzieher geworden ist. Wenn man daher z. B. in Leipzig oder in andern größern Städten, wo sich Buchdrucker-Gesellschaften gebildet haben, ein Postulat hält, so geht man dabey weit kürzer jedoch aber schicklicher und zweckmäßiger zu Werke, als unsere Vorfahren, und sucht den neu aufzunehmenden die Pflichten ihres neuen Standes auf eine anständigere und schicklichere Art bey dieser Handlung ans Herz zu legen, oder in ernsthafte Erinnerung zu bringen. Ich habe daher die Art und Weise, wie es daselbst hierbey gehalten wird, hier im Folgenden beygefügt, damit sich mancher angehende Buchdrucker in solchen Fällen einigermaßen darnach richten kann, wenn er in seiner Offizin ein Postulat halten oder zu diesem

Zwecke selbst schickliche Reden abfassen will. Man kann dabey schicklichen Orts mancherley zweckmäßige Vermehrungen einschalten, oder absichtliche Veränderungen machen.

Es haben in neuern Zeiten verschiedene denkende und einsichtsvolle Buchdrucker in Leipzig, Berlin, Braunschweig, Breslau u. a. sich bemüht, aus den gewöhnlichen Postulatreden alle unnütze und zweckwidrige Redensarten zu verbannen, und neue bessere und dem Gegenstande mehr anpassende Reden abzufassen, und im Druck, andern zur beliebigen Nachahmung, vorgelegt, aus welchen ich die eben hier folgenden gezogen. Doch habe ich dabey einige Vermehrungen und Verbesserungen angebracht, die mir wesentlich nützlich erschienen, ohne dadurch das Ganze sehr zu verlängern.

Rede des Depositors:

Hochgeschätzte Anwesende! Wir sind hier versammelt, ein neues Mitglied in unsere Kunstgesellschaft aufzunehmen; und was kann einer Gesellschaft, die sich mit so gemeinnützigen Arbeiten beschäfftigt, wie die unsrige, wohl angenehmer seyn, als zu sehen, daß ihre Zahl sich auf eine ordentliche und zufriedene Art vermehret, ihre Dauer erhalten und dadurch ihrem Untergange vorgebeuget wird? — So angenehm aber auch dieses einer jeden Gesellschaft ist, sie sey für die Menschheit mehr oder weniger nothwendig oder nützlich: um so erfreulicher muß es für eine solche seyn, die ihrer außerordentlichen Nützlichkeit und Annehmlichkeiten wegen, von allen denkenden, guten, klugen und rechtschaffenen Menschen hoch geschätzt wird, und sich schon seit ihrer ersten Erfindung bey allen wahren Gelehrten aus allen Völkern der ganzen Welt, und bey allen vernünftigen Menschen aller Nationen so große Liebe und Achtung erworben hat. — Denn ohnstreitig ist die Erfindung der edlen Buchdruckerkunst in Teutschland, wo sie zuerst ans Licht trat, ein Vorfall, dessen große und für das ganze jetzige und zukünftige Menschengeschlecht gemeinnützige und höchst wohlthätige Folgen von keinem Sterblichen ganz berechnet werden können. Ich glaube daher, daß wir, und die Kunst, welche wir ausüben, uns des Glückes einer solchen Achtung vor vielen andern rühmen können, und unsere Freude über die Vermehrung unserer Gesellschaft muß daher desto lebhafter seyn, da sie zugleich allemal ein neuer Beweis von der Hochachtung und Zuneigung gegen unsre Kunst ist. — Lassen Sie uns daher dieses Vergnügen nicht länger aufschieben, sondern denjenigen Freund näher zu uns heran treten, welcher eine Verbindung mit uns und unserer Kunst, oder in unsere Gesellschaft aufgenommen zu werden wünschet.

(Nun übergiebt des Depositors Gehülfe den Aufzunehmenden dem Depositor.)

Hier ist die Person, welche wünscht, in unsre Gesellschaft aufgenommen zu werden. Wir sind daher in der Absicht zusammen gekommen, diesen Wunsch, nach löblichem Kunstgebrauche, zu befriedigen. Da dieser junge Freund verschiedene Jahre hindurch sich die Grundsätze unsrer Kunst bekannt gemacht, sich in derselben geübt, und Eifer bezeigt hat, unter erfahrnern und geübtern Kunstmitgliedern und durch freundschaftlichen Umgang sich die weiteren Kenntnisse beyzubringen, welche zur regelmäßigen und geschmackvollen Ausübung derselben nöthig sind. Ich zweifle daher nicht, daß er nun diejenigen Eigenschaften besitzt, welche erforderlich sind, ein würdiges Mitglied der Buchdruckergesellschaft zu werden. Nehmen Sie daher diesen jungen Freund von mir an; geben Sie ihm von dem Ursprunge der edlen Buchdruckerkunst und ihrer Bestimmung eine genügliche Nachricht, und lassen Sie ihn von ihrer Wichtigkeit und von dem hohen Werthe dieser Kunst, und von der so nöthigen Vorsichtigkeit bey seinem künftigen Stande, gehörig unterrichten: damit er die Pflichten kennen lerne, die er zu beobachten hat, wenn er der Welt oder seinen Nebenmenschen Nutzen, unsrer Kunst Ehre, und bey uns selbst ein zufriednes und angenehmes Andenken dieser seiner wirklichen Aufnahme befördern und hinterlassen will.

Der Depositor:

Sie sind es also, lieber Freund, der eine nähere Vereinigung mit uns verlangt, und der sich der Kunst, Bücher zu drucken, nunmehr völlig und allein für die Zukunft widmen will?

(Hier sagt der Aufzunehmende: Ja!)

Sie müssen uns sehr willkommen sein, da wir sehen, daß die Liebe zu dieser Kunst durch eine Reihe von Jahren, welche Sie auf die Erlernung derselben aufgewendet haben, bey Ihnen sich immer erhalten, daß auch die damit verbunden gewesene Dienstbarkeit sie Ihnen nicht zuwider gemacht hat; und da Sie durch Ihr Verlangen, in unsere Gesellschaft förmlich und nach löblichem Kunstgebrauch aufgenommen zu werden, zu erkennen geben, daß Sie sich der Anwendung derselben für Ihre Lebenszeit ordentlich widmen wollen. — Ehe ich aber Ihre Wünsche noch erfülle, muß ich Ihnen nicht nur die schönen Vorzüge und die Wichtigkeit dieser Kunst für alle unsere Mitmenschen, sondern auch den Grund der alten Gebräuche, welche unsere Vorfahren in ältern Zeiten, bey der Aufnahme ihrer neuen Mitglieder beobachteten, näher bekannt machen.

Die Buchdruckerkunst hat gleich nach ihrer ersten Erfindung, wegen ihres fast unaussprechlich großen Nutzens für die ganze Menschheit, das wohl verdiente Glück gehabt, nicht allein von großen Monarchen, Kaisern, Königen, Fürsten und andern erleuchteten, weisen und aufgeklärten hohen Standespersonen, bei den größten und berühmtesten Gelehrten, alle Hochschätzung und eifrige Unterstützung zu finden; ja jeder vernünftige und denkende Mensch aus allen Völkern und Ständen derselben liebet und achtet diese Kunst sehr; weil ihm der nützliche und wohlthätige Einfluß einer zweckmäßigen Ausübung derselben auf die Glückseligkeit des ganzen Menschengeschlechts täglich überall einleuchtet. In dem für die ganze Welt so glücklichen Zeitpunkt, in welchem diese Kunst erfunden ward, nannte man sie eine Gnadengabe des Himmels und das letzte größte Geschenk Gottes. — Große Finsterniß des Verstandes herrschte damals noch unter den gemeinen Leuten in Teutschlands weiten Gränzen; auch in den höhern Ständen war gründliche Gelehrsamkeit eine große Seltenheit, weil es an zweckmäßigen Hilfsmitteln mangelte, gründliche und nützliche Kenntnisse zu erlangen, oder gelehrt zu werden; denn die Bücher mußten mit vieler Mühe von einander abgeschrieben werden, welche Arbeiten damals eine große Menge Schreiber, besonders aber die Mönche in den Klöstern verrichteten, deren es damals sehr viele gab. Die Bücher waren daher erstaunlich theuer, und nur reiche und vornehme Leute waren im Stande, sich gute Bücher anzukaufen, und sich aus denselben verschiedene Begriffe beyzubringen und ihre Kenntnisse zu erweitern. Die Wissenschaften und Künste waren daher noch in der Kindheit. Endlich überstieg ein scharfsinniger teutscher Edelmann, gebürtig in Maynz, nach und nach tausend Hindernisse, und gab, durch anhaltenden Fleiß und wiederholtes Nachdenken und viele gemachte Versuche endlich seinem Vaterlande durch seine Beharrlichkeit ein Werkzeug, wodurch es nicht nur die Quellen der Weisheit an sich ziehen, und solche auch, wie in einen großen Strom verwandelt, über ganz Europa ergießen konnte, von da sie sich nach und nach in alle andere bekannte Welttheile ausbreiteten. Wir aber sind noch jetzt die glücklichen Werkmeister, in deren Hände diese Werkzeuge solche Wunder hervorbringen. Der Name des ersten Erfinders der Buchdruckerkunst ist Johann von Guttenberg, und der Ort, wo solche zuerst ausgeübt wurde, war die uralte Stadt Maynz, von dannen sich solche zuerst nach Italien und in andere europäische Länder verbreitete, und ihren Seegen über die Bewohner derselben ausschüttete.

So klein, bis auf die Zeit der Erfindung der Buchdruckerkunst, die Zahl der Gelehrten war: so sehr und so schnell wuchs nunmehr ihre Anzahl zu einer großen Menge an; und die Wirkungen unserer Kunst sind auch noch itzt eben so glücklich, und haben noch keine Veränderung erlitten. Anstatt eines langweiligen und veranderlichen mündlichen Unterrichtes in den Wissenschaften, und anstatt einer mühseligen Fortpflanzung derselben durch fehlerhafte und sich unähnliche Abschriften, theilet unsere Kunst durch viele tausend sich überall gleiche Copien die Wissenschaften allen Ständen mit fruchtbaren Händen aus. Sie dienet der Religion und dem Staate, dem Fürsten und dem Bürger, dem Wohlstande, dem Vergnügen und der Gesundheit mit einerley Glücke. Was ist es demnach Wunder, wenn sie auch von allen Ständen der Welt, und von allen Arten der Menschen geliebet und hochgeschätzt wird, und ihre Verwandten den Gelehrten an die Seite gesetzet werden, welchen sie so glückliche und nützliche Dienste leisten.

Die Rauhigkeit der Sitten ist allemal ein Kennzeichen der Völker, welchen Künste und Wissenschaften unbekannt sind, so wie im Gegentheil die Wissenschaften und Künste jene gar bald in sanftere und empfindsamere Menschen zu verwandeln wissen. Es war daher auch die erste Bemühung der in Teutschland aufkeimenden Wissenschaften, durch eine gute Sittenlehre die Menschen geselliger, sittsamer und tugendhafter zu machen. Aber bei einem Volke, das zum Nachdenken noch nicht gewöhnt war, wäre es vergebens gewesen, durch trockene Lehren diese Wirkung bald hervor bringen zu wollen: Man erfand deswegen Bilder, unter deren Gestalt man die Laster sinnlich und begreiflich und dabey zugleich die guten Sitten bekannt machte, anpries, und ins Gedächtniß brachte. Die eben angelegten Schulen der Gelehrsamkeit fiengen diese sinnliche Unterweisung bei ihren Schülern zuerst an, und erfanden die Deposition, oder die sinnliche Vorstellung der Ablegung der Unarten, der Wildheit und der unmäßigen Begierden, bei Eintretung in die höheren Schulen der Weisheit, in die Gemeinschaft der klugen und für die Welt nützlicher gewordenen Menschen. Von ihnen ist die Anwendung dieser Gebräuche auch zu uns Buchdruckern, die wir am nächsten mit ihnen verwandt sind, gekommen, und so, wie die Gelehrten diese Anmahnung zur Tugend bey ihren neu angehenden Studenten, nach zurückgelegten niedern Schuljahren, anwendeten: so thaten wir solches bey der Aufnahme neuer Mitglieder in die Buchdrucker-Gesellschaft, nach ihren zurückgelegten Lehrjahren.

Sehen Sie, junger Freund! dies waren die Bilder, wodurch unsere Vorfahren die Laster vorstellten, zu welchen die Jugend, bei erlangter Freyheit, am meisten geneigt

ist, vor welche sie sich aber eben desto mehr zu hüten hat. Ein Hut voller wunderlicher Zierrathen, auf welchem vorn ein paar Bockshörner, und hinten ein Fuchsschwanz mit Schellen angefügt worden, auf dem Kopfe des Jünglings; eine Pritsche und ein Beil aber in den Händen des Beamten, bey der Aufnahme desselben. Der Hut ist das Bild der Freyheit, und auf demselben ruhen alle die Laster, zu welchen dieselbe leitet, wenn sie ungebunden und wild ist. Der bunte und wunderliche Putz, und die sonderbaren Zierrathen an demselben, bilden den Stolz und den Hochmuth ab, welchen ein junger Mensch verräth, der sich auf seine Gestalt, Bildung, Kräfte und Muth etwas einbildet. Die Bockshörner deuten auf die Lüste, die Geilheit und alle die Begierden, welche dem Alter und den Jahren des Jünglings von Natur mehr anzuhangen pflegen. Der Fuchsschwanz zeiget die List an, welche derselbe anwendet, seine Begierden zu stillen, und allerley Gestalten anzunehmen, solche zu verbergen. Die Schellen hingegen sind das Bild der Thorheit und der unverschämten Ruhmsucht, mit welcher das durch öftere Wiederholungen gestärkte Laster öfters seine eigene Schande ausbreitet, und sich derselben rühmet.

Nach diesen bis zu uns gekommenen Gebräuchen, mußten nun die aufzunehmenden jungen Leute, zur sinnlichen Erinnerung der darunter verborgen Lehren, diesen Hut, als das Zeichen der jugendlichen Unarten, tragen; sie mußten die Züchtigungen der rauschenden Pritsche deswegen empfinden; das Beil warf endlich durch die Hand des Depositors diesen Hut von ihrem Kopfe herab, um ihnen dadurch zu verstehen zu geben, daß, so, wie durch dieses Herabwerfen sie von dem Sinnbilde des Lasters befreyt worden: sie auch eben so völlig von den Lastern selbst sich los machen sollten. Zuletzt wurden sie mit einem Backenstreiche, der bisherigen Unterwürfigkeit, zu welchen die Lehrlinge und Ausgelernten angewiesen sind, entledigt, in Freyheit gesetzt, und dadurch nun künftighin sich selbst und ihrer eigenen Leitung überlassen.

Wir glauben, daß wir dieser sinnlichen Anmahnung zur Tugend nunmehr überhoben seyn können, und wir unterlassen sie mit desto größerer Sicherheit, je mehr wir überzeugt sind, daß unsere Zeiten vor jenen rauheren unwissendern einen Vorzug erlangt haben, und jetzt durch Lehren und Beyspiele der Scheideweg zwischen Tugend und Laster jedermann zeitig bekannt gemacht wird.

Ich will deswegen Ihre Aufnahme in unsere Gesellschaft nicht länger aufhalten, sondern demjenigen Platz machen, welchen man, dieselbe zu verrichten, besonders aufzutragen beliebet hat.

Treten Sie, Herr Lehrmeister, deswegen näher heran, machen Sie durch ihren Unterricht und Ermahnung, diesen jungen Freund, den ich ihnen hiermit übergebe, zu seinem künftigen Ehrenstande geschickter, und vollenden Sie zuletzt, in Gegenwart der hierzu besonders erbetenen Zeugen, diese ehrenvolle Handlung, welche zu unserer heutigen Versammlung die Gelegenheit gegeben hat.

(Der Depositor tritt ab, der Lehrmeister sammt den Zeugen treten hervor.)

Rede des Lehrmeisters:

Werthester Freund! Ich nehme mit vielem Vergnügen den Auftrag an, welchen mir gegenwärtige Glieder unserer Kunst gethan haben. Die Ursachen der Hochachtung und die Vorzüge der Buchdruckerkunst, nicht weniger die bisher gewöhnlichen Gebräuche bei der Aufnahme neuer Mitglieder, sind ihnen bereits bekannt gemacht und erklärt worden. Ich will Ihnen deswegen nur noch die besonderen Pflichten zu Gemüthe führen, zu welchen Sie Ihr neuer Stand, den Sie heute antreten, vor andern und hauptsächlich verbindet.

Vor allen Dingen lassen Sie sich die Liebe und Hochschätzung Ihrer erlernten Kunst auf das Beste empfohlen seyn. Sie, mein Freund! sind dieses derselben nicht allein schuldig, sondern Ihr eigener Nutzen verbindet Sie dazu. Niemals hat ein fleißiger und aufmerksamer Gärtner sein Land ohne Vortheil bearbeitet, sondern eine reiche Ausbeute ist allemal die Belohnung seines Fleißes gewesen. Glauben Sie auch nicht, daß mit dem Ende der sogenannten Lehrjahre alle Geheimnisse der Kunst entdeckt und erlernet sind. Diese Jahre eröffnen nur den Weg, zu denselben zu gelangen. Widmen Sie sich daher ihrer Kunst ganz, und bemühen Sie sich, in derselben immer vollkommener zu werden, und durch neue Entdeckungen die Kunst zu verschönern und zu bereichern. Sie scheint zwar zu einer großen Vollkommenheit gestiegen zu seyn: aber wer kann ihre wahren Gränzen bestimmen, und wer kennt die Höhe, zu welcher sie noch zu steigen fähig ist? — Es sind über dreyhundert Jahre verflossen, da sie zuerst erschien, und da sie mit einem Glanze erschien, den wir noch jetzt an vielen ihrer übriggebliebenen Werken bewundern müssen. Ihr Glanz und ihre Zierde aber verschwanden in den nachfolgenden unglücklichen Zeiten, in welchen Krieg und Verwüstung die Künste unterdrückte; und es hat über ein Jahrhundert gekostet, ehe wir diese Zerstörung überwunden haben. Wir sind jetzt in den Tagen; da unsere Nachbarn sich bemühen, die Buchdruckerkunst in allen ihren Theilen vollkommener zu machen, und so wohl ihren Nutzen als auch ihre äußerliche Zierde zu

vermehren. Aber nur unser Teutschland rühmt sich mit Recht der Erfindung dieser edlen Kunst, als ihres wahren Eigenthums, und wir sind daher für allen andern Völkern verbunden, uns dasselbe zu erhalten. Hier haben Sie also, junger Freund! ein weites Feld zu bearbeiten vor sich; und dieß ist die erste Pflicht, die Sie Ihrer erlernten Kunst, Ihrem Vaterlande und sich selbst schuldig sind. —

Die andere ist eben so wichtig, und betrifft die Ehre Ihrer nun erlernten Kunst. — Sie ist ein Eigenthum des Verstandes: sie hat daher ihren Ursprung, und ihr Dienst ist diesem allein gewidmet. Sie arbeitet zum Nutzen und Vergnügen des Geistes, entreißt alle andere Künste und Wissenschaften dem Untergange; sie unterrichtet in den Grundsätzen der Religion und der Sitten; und sie verewigt edle Handlungen redlicher Männer in allen Ständen. Sie stiftet also sehr viel Gutes, und diese Früchte, welche sie hervor bringt, beweisen den unschätzbaren Werth derselben. Aber sie thut dieses nur in der Hand eines rechtschaffenen Mannes; denn in der Hand eines Bösen ist sie eben so fähig, Böses zu stiften. Sie kann eben so leicht die Grundsätze der Religion untergraben als fortpflanzen, eben so leicht gute Sitten verderben als befördern, eben so leicht Schandsäulen als Ehrensäulen setzen. Und daher ist es ein Unglück für dieselbe, wenn die Unwissenheit sie regieret, und eine Schande, wenn sie von der Bosheit gemißbraucht wird.

Ich empfehle Ihnen, ja ich lege Ihnen diesen guten Gebrauch, diese nützliche und vortreffliche Anwendung unserer Kunst deswegen so nachdrücklich an das Herz, daß, wenn Sie künftig die Vorsehung zu der Führung einer eigenen oder auch fremden Werkstätte ausersehen haben sollte, Sie sich dessen desto eher wieder erinnern, und Sie Ihren Dienst nur den Künsten und Wissenschaften, nur der Religion und dem Staate, nur den guten Sitten und der Ehre widmen; dann werden sie auch desto gewisser den Zweck, nach dem Exempel der berühmtesten, verdientesten und redlichsten Männer unseres Standes inskünftige so wohl die Ehre der Buchdruckerkunst zu befördern, als auch durch dieselbe Gutes zu stiften, nicht verfehlen. Kurz, vergessen Sie alsdann die Ehre Ihrer Presse nie, so wird es Ihnen auch nie an Gutem für die Kunst, nie an Ehre für Sie selbst fehlen.

Wir alle hoffen dieses um so viel mehr von Ihnen, da wir nicht zweifeln dürfen, daß Sie von der Wahrheit dessen, was ich gesagt, überzeugt sind, und Sie die Kunst selbst hochschätzen und lieben; und ich will deswegen nicht länger anstehen, die Aufnahme in unsere Gesellschaft an Ihnen zu vollziehen. Vorhero aber fordere ich Sie, werthe Freunde, welche die Gewogenheit gehabt haben, sich als besondere Zeugen dieses meines jetzigen vorzunehmenden Geschäftes erwählen zu lassen, auf, mir die Versicherung öffentlich zu geben, daß Sie jederzeit, wenn es von Ihnen verlangt werde, Ihr redliches Zeugniß von der Rechtschaffenheit gegenwärtiger Handlung, gegen jedermann, abzulegen nicht anstehen wollen.

(Die Zeugen sagen zusammen oder einer in aller Namen:)

Dieß Zeugniß werden wir nicht allein mit allem Vergnügen, sondern auch aus Pflicht jederzeit zu geben willig seyn.

(Der Lehrmeister setzt alsdann den neu Aufzunehmenden den Kranz auf.)

Ich setze Ihnen demnach das Zeichen Ihrer nun völlig erlangten Freyheit und Ehre auf, und erkläre Sie, im Namen der ganzen hier versammelten Buchdrucker-Gesellschaft, zu einem würdigen Mitglied der Buchdruckerkunst; empfangen Sie zugleich einen Denkspruch, dabei Sie Sich dieser Aufnahme allezeit erinnern mögen.

(Der Denkspruch wird gegeben.)

Wir wünschen Ihnen alle zu Ihrem neuen Stande Glück; seyn Sie künftig ein nützliches Glied der menschlichen Gesellschaft, williger und glücklicher Diener und Beförderer der Wissenschaften, eine Zierde unserer Kunst, die Freude redlicher Kunstverwandten, und so unser aufrichtiger Freund, als wir der Ihrige sind.

Der neue Geselle sagt dann:

Hochgeehrteste Herren! Ich danke Ihnen allerseits für die gefällige Aufnahme in Ihre geehrte Gesellschaft, und Ihnen besonders, die Sie eine persönliche Bemühung bei dieser Erfüllung meiner Wünsche gehabt haben. Ich werde mich bemühen, durch mein künftiges Betragen zu beweisen, daß die guten Lehren und Anweisungen, welche Sie mir dabei gegeben, Wurzel gefaßt, und Sie daher nichts anders von mir zu erwarten haben, als was zur Ehre und zur Beförderung der Buchdruckerkunst, und der Gesellschaft, unter welche ich aufgenommen zu werden heute das Glück und die Ehre gehabt habe, gereichen wird. Ihnen aber, werthgeschätzte und geehrteste Anwesende, bin ich sehr verbunden, daß Sie uns mit Ihrer schätzbaren Gegenwart beehret, und diese Handlung dadurch noch ansehnlicher gemacht haben: ich empfehle mich und unsere Kunst zu Dero beständigem geneigten Wohlwollen."

Auszeichnungen bei der Weltausstellung in Paris.

Auszeichnungen sind folgenden typographischen und buchhändlerischen Geschäften geworden: Die Kaiserl. Druckerei

in Wien wurde einer goldenen Medaille und die Königl. Druckerei in Berlin einer silbernen Medaille würdig erklärt (beide außer Concurs); die goldene Medaille erhielten Giesecke & Devrient in Leipzig; silberne Medaillen: Brockhaus in Leipzig, Vieweg & Sohn in Braunschweig, Cotta in Stuttgart, Gerold in Wien, Decker in Berlin, Dresler'sche Gießerei in Frankfurt a. M., Braumüller in Wien, A. Dunker in Berlin, Ernst & Korn in Berlin, Trowitzsch & Sohn in Berlin, Zamarski in Wien, Ebner & Seubert und Ed. Hallberger in Stuttgart, Keller in Gießen, Lorck in Leipzig, Pustet in Regensburg, Paterno in Wien, Engel in Wien; Bronce-Medaillen: Schulgen in Düsseldorf, Breidenbach in Düsseldorf, Gronau in Berlin, Brunhöfer in Olsen (Preußen), Gerold in Berlin, Schulze in Berlin, Manz in Regensburg, Kösel in Kempten, Reiffenstein in Wien, Bridel in Lausanne, Förster in Wien, Macken in Stuttgart, Nitzschke in Stuttgart, Roiß in Wien, Ston in Wien, Braun & Schneider in München, Hochdanz in Stuttgart, Beyerle in Darmstadt, Thienemann in Stuttgart; Mitarbeiter-Preise: Factor Lücke bei Vieweg & Sohn in Braunschweig.

Schriftprobenschau.

Die Gießerei von Schelter & Giesecke in Leipzig veröffentlicht mit unserem heutigen Hefte eine Serie neuer Ornamente, die sich ganz besonders gut zur Verzierung einzelner Zeilen kleinerer Schriftgrade, sowie zum Zusammensetzen hübscher Ecken, Schlußlinien, Etiquetten, Bücherrücken 2c. eignet. Die Serie besteht aus 18 verschiedenen Stücken und ihren Gegenstücken; dem Setzer wird demnach die Wahl leichter gemacht wie bei faßt allen anderen derartigen Ornamenten; ein weiterer Vortheil dieser Serie besteht darin, daß sie aus nicht zu kleinen Stücken zusammengesetzt ist, es sind vielmehr deren mehrere von 2—3 Cicero Länge vorhanden, die also leicht zu einer gefälligen Verzierung zu vereinigen sind. Wir werden durch die Güte der Herren Schelter & Giesecke Gelegenheit haben, die Verwendbarkeit dieser Ornamente auf unseren Musterblättern specieller zu beweisen.

Ein zweites Probenblatt mit Zierschriften und Einfassungen erhielten wir von der Gronau'schen Gießerei in Berlin. Es befindet sich auf diesem Blatt auch eine zum Farbendruck eingerichtete Einfassung, die gewiß Manchem willkommen sein wird, da wir bisher nur wenig derartiges Material besaßen, die Ausführung von Druckarbeiten in Buntdruck aber täglich mehr Aufnahme findet. Wir hätten gewünscht, es wären für den Druck dieser Einfassung lebhaftere Farben verwendet worden; sie würde sich dann gewiß noch vortheilhafter ausgenommen haben.

Ein drittes Probenblatt legte die Messinglinien-Fabrik von C. Kloberg in Leipzig bei. Dieses Blatt enthält einige wichtige Novitäten und zwar Messing-Notenlinien, Zeitungs-Einfassungen von Messing, Messing-Klammern und Ecken. Es ist dem typographischen Notendruck immer zum Vorwurf gemacht worden, daß der unegale Druck der Linien sowie das Auseinanderstehen derselben an den Verbindungsstellen dem Auge einen üblen Eindruck mache und mancher Verleger hat sich bis jetzt aus diesem Grunde abhalten lassen, seine Notenwerke in Typendruck ausführen zu lassen. Durch die Einführung der Messinglinien ist diesem Uebelstande fast ganz abgeholfen worden, wie am besten die Kloberg'sche Probe beweist. Die Linien drucken zart und rein, schließen ausgezeichnet, sowohl an einander wie auch an die Noten selbst und werden, dafür bürgt die Härte des Metalls, diese Eigenschaften auch lange behalten und so den höheren Anschaffungspreis vollkommen wieder einbringen. Die Zeitungs-Einfassungen von Messing werden den Zeitungsdruckereien gewiß willkommen sein, da sie eben auch eine größere Dauerhaftigkeit besitzen, wie die aus Blei gegossenen. Unter den Messingecken befinden sich einige ganz besonders beachtenswerthe Novitäten z. B. die Nummern 46, 47, 50, 51.

Die Messinglinien, wie auch die Galvanotypen des Herrn Kloberg sind bereits so allgemein als vortrefflich bekannt, daß wir wohl nicht nöthig haben, ihrer hier noch besonders lobend zu gedenken.

Tableau zur Empfehlung von Druckereien.

Nachdem sich eine genügende Anzahl Besteller auf das von uns herauszugebende Tableau gefunden haben, soll im Laufe dieses und des nächsten Monats mit dem Druck desselben begonnen werden. Alle Diejenigen, welche bereits Bestellungen machten, bitten wir nach Prüfung der nachstehenden Angaben über die von uns beabsichtigte Ausführung des Tableau, ihre Bestellungen nochmals auf inliegendem Zettel aufgeben zu wollen.

Ich beabsichtige nach einer bereits vorliegenden Skizze, das Tableau in folgender Weise auszuführen:

Dasselbe erhält eine Bogengröße von 19:24 Zoll und wird auf feinem mattem Kreidepapier gedruckt.

Ein ovaler breiter Rahmen in blaugrauem Ton auf dem sich braune Blätter und Ranken mit goldener Schattirung hinziehen, umgiebt ein ovales Medaillon von 16 Zoll Breite und 16 Zoll Höhe; dieses Medaillon bildet ein rosa gefärbter Ton, in dessen oberem Theile auf weißem

Grunde zwei Zoll im Durchmesser große geprägte Medaillen, die eine das Buchdruckerwappen, die andere ein Brustbild Gutenbergs darstellend, angebracht sind.

Der Text soll, da jede Ueberfüllung mit Schrift das gefällige Ansehen beeinträchtigen würde, nur aus den Worten bestehen:

1. Zeile Buchdruckerei oder Buch- & Kunstdruckerei
   dann folgen die Medaillen
3. „ von
4. „ Firma
5. „ Ort
6. „ Straße
7. „ Empfiehlt sich zu eleganter Ausführung
8. „ aller typographischen Arbeiten.

Die erste und die beiden letzten Zeilen werden in einem dem Rande angemessenen Bogen gesetzt, und wird der ganze Text einfach braun oder schwarz gedruckt.

Alle diejenigen Besteller nun, welche mit diesem Text einverstanden sind, wollen uns ihre Firma nebst Ort und Straße rc. aufgeben, auch bemerken, ob sie die Bezeichnung „Buchdruckerei“ oder „Buch- und Kunstdruckerei“ wünschen. Wir berechnen für das Tableau folgende Preise:

1. **Mit Aufdruck des Textes** 1—3 Exemplare 1½ Thlr., 4—5 Expl. 1¼ Thlr., 6—10 Expl. 1 Thlr., 11—25 Expl. 22½ Ngr., 26—35 Exemplare 17½ Ngr., 36—50 Expl. 12½ Ngr., über 50 Expl. 10 Ngr. **pro Exemplar.**

2. **Ohne Aufdruck des Textes**, so daß man sich also nach Belieben den Text selber hineindrucken kann. 1—3 Expl. 1¾ Thlr., 4—5 Expl. 1 Thlr., 6—10 Expl. 25 Ngr., 11—25 Expl. 17½ Ngr., 26—35 Expl. 15 Ngr., 36 und mehr pro Expl. 12½ Ngr.

Die Exemplare können nur direkt von uns bezogen werden und liefern wir dieselben zwischen Breter verpackt gegen Nachnahme des Betrages ab. Verpackung wird extra berechnet.

Desgleichen haben wir von jetzt an auf Lager

Karten mit Tonunterdruck.

Es macht vielen Buchdruckern Umstände, diese jetzt so beliebten Karten zu liefern, einestheils weil der Tondruck bei kleinen Auflagen sehr zeitraubend ist und man sich kaum seine Mühe und Arbeit bezahlen lassen kann, andrerseits aber, weil man oft keinen Drucker hat, der einen Ton rein und sauber zu drucken vermag. Derartige Arbeiten zu erleichtern haben wir vor der Hand 3 Größen von Karten mit grünem und gelbem Tonunterdruck anfertigen lassen und liefern dieselben zu den im Annoncentheil angegebenen Preisen. Man wird also in Zukunft nicht nöthig haben, sich den Tondruck selber zu besorgen, sondern wird die fertigen Karten beziehen und mit jedem beliebigen Text bedrucken können. Finden die Karten Anklang, so werden wir gern bereit sein, auch andere Formate anzufertigen.

Exped. des Archivs. Leipzig.

Sprechsaal.

Die Herren Renard & Co. in Sülz bei Köln schreiben uns in Bezug auf den im Sprechsaal des 5. Heftes d. J. über Ihre Walzenmasse gebrachten Artikel Folgendes:

„Was nun Ihr Urtheil betrifft, so finden wir dasselbe ganz gerecht; die Masse war für eine wärmere Temperatur bestimmt und daher zu hart und zu trocken für die Herbst- oder Winterzeit, und wir haben sehr bedauert, keine weiche Umgußmasse beigegeben zu haben; wäre dieses geschehen, so würde das Resultat des Versuches ein ganz anderes gewesen sein, was sich ja herausgestellt, nachdem etwas Syrup zugesetzt wurde.

Was jedoch die Vermuthung des Herrn A. B. betrifft, daß wir die Angaben in unserem Circulair aus der Luft gegriffen und die Glocken hätten hören läuten, ohne zu wissen wo sie hangen, so ist er bei allen seinen Erfahrungen doch im Irrthum. Wir sind nicht Buchdrucker, kennen weder Matrizen bei der Stereotypie noch Stereotypplatten, wissen jedoch, daß bei der Kölnischen Zeitung, die stereotypirt wird, der Satz öfter nicht ganz gleich ist und gelinde Vertiefungen besitzt, schwindet nun die Walze, so springt sie darüber hinweg und der Druck wird sehr matt an diesen Stellen.

Ferner setzt Herr A. B. Zweifel in unsere Angabe, daß die Walzen sich mehrere Tage unverändert erhalten, ohne daß es nöthig ist sie zu reinigen; wenn jedoch der Herr die Gefälligkeit gehabt hätte zu berücksichtigen, daß wir sagen „unter günstigen Umständen“, so würde er doch wohl eingesehen haben, daß wir nicht das Gegentheil darunter verstehen. Ferner meint er, daß, wenn dieses wirklich der Fall wäre, die Abdrücke eben so wenig trocknen würden, wie die Farbe auf den Walzen; obschon wir glauben, daß die Farbe auf dem Papier eher trocknet wie auf den Walzen, so könnte er doch recht haben, wenn die welche am ersten Tage auf der Walze bleibt bis am letzten darauf bliebe, da aber schon am zweiten Tage die Farbe des vorigen gleich Anfangs verbraucht wird, so glauben wir, daß er auch hier in seinem Eifer seinen Collegen vor Schaden, vielleicht zu seinem Vortheil, zu warnen auf dem Holzweg gerathen ist. Uebrigens sind wir eben durch denselben Freund, von dem wir das Archiv erhielten in Besitz eines Circulairs der Gebr. Jänecke gekommen, die dasselbe von ihrer Masse behaupten, und da der Fabrikant derselben Buchdrucker ist, so sind wohl unsere Angaben um so weniger verdächtig, und daß wir, nachdem wir die ersten waren die die Masse vor circa 5 Jahren fabricirten und einführten, uns seitdem fortwährend bemühten sie zu verbessern und gewiß viele, oft für uns kostspielige Erfahrungen gemacht haben, im Stande sein werden eine gute Masse darzustellen, dürfen wir uns wohl kühn zumuthen.

Theils Ihrem gütigen Rath zufolge, theils uns gegen die Angriffe zu vertheidigen haben wir uns bemüht ein Gutachten über unseren Artikel von sehr achtbaren Buchdruckerei-Besitzern sowie von den ersten Maschinenmeistern Cölns zu verschaffen, die wahrlich nicht beabsichtigen sich zu compromittiren. Wir erlauben uns eins

beizulegen, sowie auch ein Schreiben des Herrn W. Hasper in Carlsruhe bezüglich unserer Masse, welches schon 4 Jahre alt ist.

Indem wir ergebenst bitten, gütigst zu entschuldigen Sie mit dieser Sache zu belästigen zeichne mit Hochachtung Renard & Co.

Unser über Ihre Walzenmasse gegebenes Urtheil ist, wie Sie selbst bestätigen, ein vollkommen gerechtes gewesen und haben wir in Bezug auf die Masse selbst hier weiter Nichts zu erwähnen.

Was jedoch Ihre Erwiderung auf den im Sprechsaal des 5. Heftes abgedruckten Brief des Herrn A. B. betrifft, so müssen wir nochmals erklären, daß wir dessen Bedenken in Bezug auf die Richtigkeit des Satzes in Ihrem Circulair: „Die Masse schwindet nicht, was namentlich bei der Stereotypie von Vortheil ist“ vollkommen theilen. Wenn Sie sagen „bei der Stereotypie“, so wird jeder Buchdrucker an die Arbeit des Stereotypeurs, nicht aber an die des Druckers und Maschinenmeisters resp. der Maschine selbst denken.

Durch Ihre Erklärung in vorstehendem Briefe ist uns allerdings klar geworden, was Sie mit diesem Satz sagen wollen, richtig ausgedrückt haben Sie sich jedoch keinesfalls, denn um tiefer liegende Stellen einer Stereotypplatte zu schwärzen, ist eine möglichst elastische Walze erforderlich und diese Eigenschaft kann in vielen Fällen auch noch eine geschwundene Walze haben. Unserer Meinung nach mußten Sie, um richtig verstanden zu werden, sagen:

„Die Masse schwindet nicht und ist so elastisch, daß sie beim Druck von Stereotypplatten und besonders von solchen, welche mittelst der Papierstereotypie hergestellt wurden, mit vielem Vortheil verwendet werden kann. Bekanntlich verziehen sich die Platten häufig und die Oberfläche der Schrift ist deshalb eine unebene. Hat man nun eine nicht vollkommen elastische Walze, so trifft dieselbe wohl die hoch gelegenen aber nicht die tief gelegenen Stellen der Platte in dem gehörigen Maaß und man erhält einen schlechten Druck. Diesem Uebelstande ist man nicht ausgesetzt, wenn man die von uns fabricirte Walzenmasse verwendet, da dieselbe Monate lang ihre Elasticität und Zugkraft behält.“

Diese Erklärung wäre zwar etwas länger, wie die Ihre, sie hätte aber das wirklich ausgedrückt, was Sie sagen wollten.

Mit vorstehender Erwiderung auf Ihren Brief wollen wir nur den Ihrerseits gemachten Vorwurf der Ungerechtigkeit, welche Herr A. B. gegen Sie begangen haben soll, und die wir veröffentlichten, zurückweisen.

Sie werden noch in keiner unserer Besprechungen gefunden haben, daß wir zum Schaden Anderer für irgend Jemand Reclame machen. Es liegt das auch durchaus nicht in unserem Interesse, da es jedenfalls besser ist, wir stehen allen Fabrikanten unabhängig und unparteiisch gegenüber, als wenn wir uns etwa einem einzelnen besonders gefällig zeigen.

Wir versichern Ihnen übrigens schließlich, daß Herr A. B. kein Concurrent sondern ein bekannter, sehr tüchtiger Buchdrucker und Stereotypeur ist, dem es somit durchaus keinen Nachtheil bringt, wenn Ihre Masse sich eines bedeutenden Absatzes erfreut und der Ihnen zum Beweise gewiß gern seinen Namen mittheilen wird.

Die gesandten Zeugnisse haben wir gelesen und sind überzeugt, daß wir denselben hätten vollkommen beistimmen können, wenn wir dieselbe Masse zur Probe erhalten hätten, wie die Ertheiler der Zeugnisse. Gerechter Weise aber konnten wir, wie Sie selbst zugeben, die uns gesandte Masse nicht anders beurtheilen, wie dies von uns geschah.

Satz und Druck der Beilagen.

Es kommt häufig vor, daß von den Kunden die Vorlage von Visitenkarten in verschiedener Schrift zur Auswahl verlangt wird, selten aber kann man diesem Verlangen entsprechen, da man früher gedruckte Karten nicht immer aufhob. Zur Aushülfe für solche Fälle druckten wir das Blatt 1, auf dem eine reiche Anzahl von Karten in verschiedenen Schriften gezeigt sind.

Blatt 1. Schriften Alfred Richter, Alexander Woldow, R. Jähnichen, Hanisch, Xylagraphie, Chemitypie 2c., Verlagshandlung, Mitarbeiter von Schelter & Giesecke. Archiv für Buchdruckerkunst, Paul Schmidt, W. Föhring, A. Isermann von W. Gronau in Berlin. Theodore Küster, London, Künzel, Anstalt für Farbendruck von Benjamin Krebs Schriftgießerei Nachfolger Frankfurt a. M. Die übrigen Schriften von Dresler. Das Wappen lieferte C. Rühl in Reudnitz bei Leipzig, die zum Satz verwendeten 1/8 Petit Zinklinien (fein und fett) H. Zierow in Leipzig, dessen Fabrikate wir bestens empfehlen können.

Blatt 2. Nr. 1. Fol., Leipzig, Maschinen-Papiere, Freiburg i. B. von Benjamin Krebs Nachfolger in Frankfurt a. M. Rechnung, holländischer, bunten von Schelter & Giesecke. Papier-Lager, Reiches Lager von Gronau, die übrigen Schriften von Dresler. Zu den gebogenen Linien des Kopfes wurden Achtelpetit Zinklinien von H. Zierow in Leipzig verwendet. Die Verzierungen sind aus Dresler'schen Epheuranken gesetzt, ebenso wurden die übrigen, oben nicht angeführten Schriften von derselben Gießerei geliefert.

Nr. 2. Geschenk-Literatur, Musikalien, Oeldruckbilder, Photographie-Albums, Hält sich 2c. von Schelter & Giesecke. Bibeln 2c., Zeitschriften, Zeichenutensilien, Schreibmappen 2c. von Gronau in Berlin. Jugend- und Volksschriften, Pracht- und Bilderwerke, am Markt von Benjamin Krebs Nachfolger in Frankfurt a. M. Die übrigen Schriften von Dresler, die Verzierungen von Gronau. Das Buch ist von einem Holzschnitt gedruckt. Abonnenten, welchen einen solchen Holzschnitt zu haben wünschen, können denselben für 2 1/2 Thlr. von uns erhalten. Der von uns verwendete Schnitt, auf welchem bereits 1500 Exemplare gedruckt wurden, ist leider bei der ersten Auflage etwas zusammengetrocknet, so daß er nicht mehr ganz genau paßt.

Eine vierte Beilage bildet der neueste Preiscourant der Augsburger Maschinenfabrik, der in erstmaligem Druck auf einer Maschine der Fabrik von den Herren Fischer & Wittig angefertigt wurde. Das exakte Stehen des Registers wie der saubere Druck des Preiscourants dürfte die beste Empfehlung der Augsburger Maschinen sein.

Correspondenz.

Herrn F. B. in Basel. Wir haben unseres Wissens Ihr erstes Schreiben nicht erhalten, bedauern daher, daß Sie so lange in Ungewißheit gewesen sind. Das betreffende Buch liefert Ihnen jede Buchhandlung. — Herrn E. T. in E. Der Besitzer der renommirten Druckerei, welcher jüngst den famosen Preiscourant erließ, war, so erzählt man sich in einer größeren Stadt, um sich bei einem dortigen Collegen bitter darüber zu beklagen, daß er ihm einen seiner besten Kunden durch Stellung billigerer Preise entführt. Die Art und Weise, in welcher diese Klage vorgetragen worden, soll wahrhaft komisch gewesen sein, noch komischer aber, daß er dem Collegen zugemuthet, nicht mehr für den Betreffenden zu drucken, damit derselbe sich wieder zu ihm wende. Das ist doch wirklich naiv!! — Herrn J. K. in M. Der Druck des Tableau wird nun vor sich gehen. Specielleres werden Sie im Text dieses Heftes gefunden haben. — Herrn F. J. in B. Die beabsichtigte Einrichtung wird erst vom 1. October an in Kraft treten.

Annoncen.

COMPOSITION

Ais en chêne et en sapin.
Auges en fonte pour le lavage des formes et rouleaux.
Biseaux en bois et Biseaux en fer.
Casiers pour garnitures et interlignes.
Casses et Casseaux.
Chariot porte-forme.
Châssis.
Coins.
Composteurs.
Coupoir-biseautier pour interlignes, filets et espaces.
Coupoir pour interlignes et espaces.
Galées.
Marbres en fonte pour la composition.
Nouvelle scie à coulisse et à justification.
Outils divers.
Pieds de marbre nouveau modèle.
Ramettes.
Rangs.
Rayons.
Réglettes.
Treuil mécanique pour monter et descendre les formes.

IMPRESSIONS

Accessoires pour les presses à bras.
Bain-marie pour foudre les rouleaux.
Calles en bois.
Châssis-bloc universel.
Compteur pour machines et presses à bras.
Griffes à coulisses.
Griffes à couteau.
Griffes ordinaires en tôle.
Machine à folioter et à numéroter.

Typographische Utensilien.

BOILDIEU

Mechaniker

Paris, 8, rue du Regard, 8, Paris

eröffnet

für die Dauer der Pariser Weltausstellung in seinen Ateliers, rue du Regard, eine

Special-Ausstellung

aller seiner

Buchdruckerei-, Stereotypie-

und

Galvanoplastik-Utensilien

zu deren

tagtäglichen Besuche die Paris besuchenden Herren Buchdrucker freundlichst eingeladen werden.

Ein Arbeiter ist stets gegenwärtig, um auf Wunsch alle in Paris gebräuchlichen Verfahren der Stereotypie und Galvanoplastik zu erklären und auszuführen.

Mandrins.
Montures de rouleaux.
Moules de rouleaux.
Nouvelle griffe à support.
Nouvelle machine à tremper le papier.
Nouvelle presse portative.
Nouvelles calles en fonte pour arrêter les formes.
Presses à copier les lettres et à timbre sec.
Tables-encriers pour presses à bras.

STÉREOTYPIE

Moule à clicher.
Nouvelle presse à double platine pour les journaux.
Outils et ustensiles pour le clichage au papier.
Presse à platine simple pour labeur.
Presse à sécher, à marbre creux.
Scie circulaire à conducteur mobile tout en fonte, marchant à la vapeur ou au pied.

GALVANOPLASTIE

Nouveau tour pour clichés de galvanoplastie.
Outils et ustensiles pour la galvanoplastie.
Pile et Cuve en gutta-percha.
Presse à empreinte à levier mobile.

BROCHURE

Laminoir à glacer le papier.
Machine à rogner le papier et le carton avec un seul couteau de relieur.
Nouvelle machine à couper le papier, pouvant marcher à bras ou à la vapeur.

Die neue Buchdruck-Walzen-Masse

von

Gebrüder Jänecke

in

Hannover

Preis pro 100 Pfund 27 Thlr.

ist wegen ihrer ausgezeichneten Eigenschaften — große Haltbarkeit, dauernde Zugkraft, leichte Umschmelzung ohne Verluste — allen Buchdruckereien bestens zu empfehlen.

Ein Schriftgießer oder Graveur,

der in der **Stereotypie in Thon**, im **Corrigiren** von Stereotypplatten und im Abziehen von Correcturen rc. bewandert ist, findet in einer Berliner Druckerei jetzt oder später eine gute, dauernde Stelle. Adresse mit Angabe der bisherigen Leistung und Stellung sub A. 5 in der Exped. der Kreuzzeitung, Berlin. Franco.

Die Riffart'sche Walzenmasse

für Buchdrucker

empfehlen wir, gestützt auf die Angaben ihrer Güte und Brauchbarkeit in unserem Circulair vom März 1867, sowie auf das Gutachten mehrerer Buchdruckereien, bestens.

Preis incl. Emballage pr. 100 Pfd. Z.-Gew. Thlr. 27 frei ab Cöln.

Auf Sülz bei Cöln, 28. Juni 1867.

Renard & Co.

Cliché's der Pariser Preismedaille

auf's sauberste ausgeführt, 1½ Zoll im Durchmesser, positiv und negativ (schwarzer Grund) geschnitten à Cliché 1 Thlr. stets vorräthig in der Xylographischen Anstalt von

O. Below in Berlin,
Oranienstraße 68.

Karten

mit **grünem** und **gelbem Tonunterdruck**, die man also mit jedem beliebigen Text selbst bedrucken kann, halten wir in nachstehenden 3 Grössen vorräthig.

Nr. 1. per 100 $23\frac{1}{2}$ Ngr., per 1000 6 Thlr. 25 Ngr.

Nr. 2. per 100 20 Ngr., per 1000 6 Thlr. 15 Ngr.

Nr. 3. per 100 $18\frac{1}{2}$ Ngr., per 1000 5 Thlr. $27\frac{1}{2}$ Ngr.

Preise von Perlmutterkarten sehe man auf der letzten Seite des Umschlags.

Expedition des Archivs für Buchdruckerkunst.

Empfehlungs-Tableau für Buchdrucker.

Specielles sehe man im Text dieses Heftes Spalte 260.

Eine **Papierschneide-Maschine**, 1 Jahr alt, wenig gebraucht, aus der Fabrik von F. Flinsch in Offenbach a. M. mit einem Lichtmaaß von 65/14 Centim. steht sofort billig zum Verkauf. Näheres durch die Expedition dieses Blattes.

Eine gebrauchte, jedoch gut gehaltene

Zifferndruck-Maschine

wird zu kaufen gesucht.

Cöthen. **Paul Schettler.**

Stuttgart. (Gebrauchte Schnellpressen zu verkaufen.)

1. Eine Doppel-Maschine mit 2 Druck-Cylindern von $22\frac{1}{2}$ bis $34\frac{1}{2}$" rhein. Druckgröße, mit Vorrichtung zum Abstellen des einen Druck-Cylinders und mit einer weiteren Vorrichtung zum Drucken eines kleineren Formats auf beiden Cylindern.

2. Eine Schnellpresse mit Cylinderfärbung und Eisenbahnbewegung von 19 bis $25\frac{1}{2}$" rhein. Druckgröße.

Beide Maschinen sind nur wenige Jahre im Gebrauch, durch Anschaffung von Pressen größeren Formats entbehrlich geworden und nun nach vollständiger Restauration zu billigem Preise unter Garantie zu verkaufen von **A. Groß**, Maschinenfabrik.

Pariser Preis-Medaillen 1867

verschiedener Größe sind in Galvanotypen vorräthig bei

J. G. Schelter & Giesecke
Leipzig und Wien.

Handbuch der

Buchdruckerkunst.

Nach eignen Erfahrungen und denen anderer namhafter Buchdrucker

bearbeitet

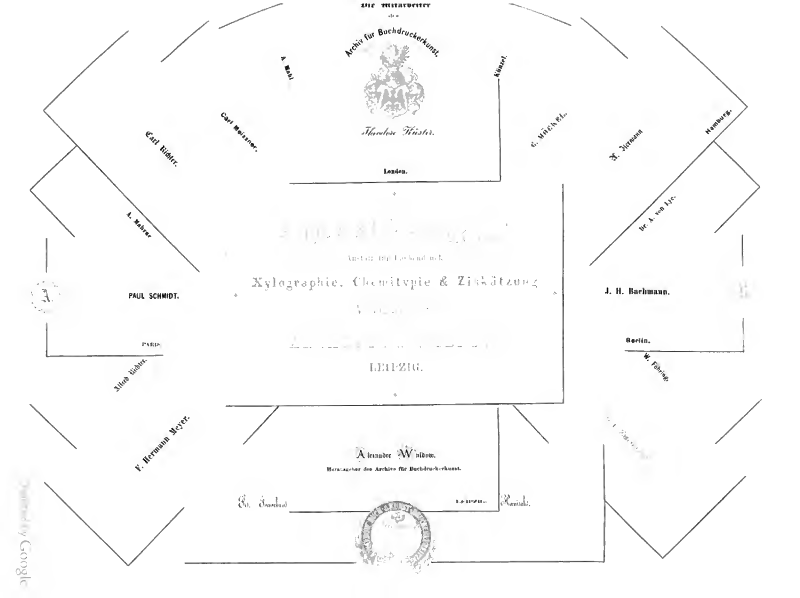
von **C. A. Franke.**

4. vermehrte und verbesserte Auflage.

1867. 8. Geh. 1 Thlr. 10 Sgr.

Soeben erschienen und vorräthig in allen Buchhandlungen.

Redigirt und herausgegeben von Alexander Waldow in Leipzig. — Druck und Verlag von Alexander Waldow in Leipzig.


Die Mitarbeiter
des
Archiv für Buchdruckerkunst.
Theodor Küster.
London.
A. Mahl
Künzel.
Carl Meissner.
Carl Richter.
C. Möckel.
H. Hermann
Hamburg.
A. Mahrer
Dr. A. von Lye.
Xylographie, Chemitypie & Zinkätzung
LEIPZIG.
PAUL SCHMIDT.
PARIS
Alfred Richter.
J. H. Bachmann.
Berlin.
W. Fahring.
F. Hermann Meyer.
Alexandre Waldow.
Herausgeber des Archivs für Buchdruckerkunst.
LEIPZIG.

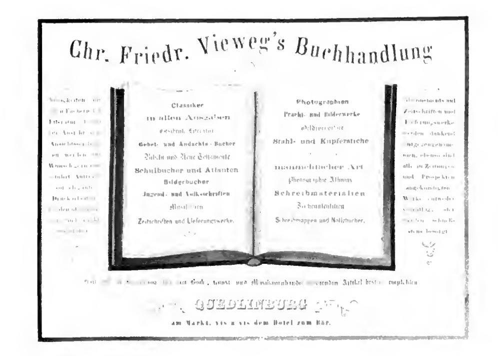
Papier-Lager
von allen Sorten
deutscher, englischer, französischer,
holländischer
und schweizerischer Fabrikate

Maschinen-Papiere
aus den Fabriken
Freiburg i. Br., Blankenberg & Penig,
von 8 Tagen nach Vorschrift angefertigt.

Reiches Lager
von
Schreib- und Zeichen-Materialien
Enoten
Papieren, Pappen etc. etc.

RECHNUNG VON FERDINAND FLINSCH.

für



Vorläufige Probe.

Neue Zierschriften.

No. 365. Min. 4 Pfd. à 1 Thlr. 10 Sgr. = 2 fl.

12345 Zug Quentin HUSUM BIRGECK ENDOR Jardam Asch 67890

No. 366. – Min. 6 Pfd. à 1 Thlr. 5 Sgr. = 1 fl. 75 kr.

12345 Sumatra ENDORF KOHEIM Beibuch 67890

No. 367. Min. 8 Pfd. à 1 Thlr. = 1 fl. 30 kr.

12345 Bensheim DNIEPER Hombach 67890

No. 368. – Min. 10 Pfd. à 25 Sgr. = 1 fl. 25 kr.

COMORN BENDER
235 Erzerum Japan Gnadeck 689

No. 380. – Min. 10 Pfd. à 20 Sgr. = 1 fl.

HOMBURG

No. 369. – Min. 6 Pfd. à 1 Thlr. = 1 fl. 30 kr.

12345 BURG MOST KIND 67890

No. 370. – Min. 6 Pfd. à 27½ Sgr. = 1 fl. 30 kr.

GOSECK DUERO

No. 371. – Min. 8 Pfd. à 25 Sgr. = 1 fl. 25 kr.

BERN KIEL CHUR

No. 373. – Min. 2 Pfd. à 2 Thlr. = 3 fl.

Berlin Deidesheim Freiberg Rheinstein Dresden Neukirchen Weimar
12345 Kreuznach Gernsbach 67890

No. 374. – Min. 3 Pfd. à 1 Thlr. 25 Sgr. = 2 fl. 75 kr.

Husum Dortmund Marburg Berenthal Usedom Zorndorf Colmar
12345 Guntersdorf Sangerhausen 67890

No. 375. – Min. 4 Pfd. à 1 Thlr. 20 Sgr. = 2 fl. 30 kr.

Sigmaringen Adrianopel Manchester

No. 372. – Min. 14 Pfd. à 1 Thlr. = 1 fl. 30 kr.

Bernburg Colmar Detmold

No. 376. – Min. 4 Pfd. à 1 Thlr. 7½ Sgr. = 2 fl.

Rosenheim Bamberg Venedig Marienthal

No. 377. Min. 6 Pfd. à 1 Thlr. 5 Sgr. = 1 fl. 75 kr.

Minden Amberg ROM Stolpen Hamburg

No. 378. – Min. 8 Pfd. à 1 Thlr. = 1 fl. 40 kr.

Prenzlau Ruhrort

No. 379. – Min. 12 Pfd. à 25 Sgr. = 1 fl. 25 kr.

Mannheim Dortmund

Pariser Preis-Medaillen vom Jahre 1867.

Galvanotypen.



Schriftgiesserei von J. G. Schelter & Giesecke in Leipzig und Wien.

Archiv

für

Buchdruckerkunst

und

verwandte Geschäftszweige.

Heft 8. Vierter Band. 1867.

Inhalt des achten Heftes.

Die Pariser Ausstellung.

Seit dem 23. März dieses Jahres bin ich dreimal — zusammen während 6 Wochen — in Paris gewesen; ich habe im Ganzen 21 volle Tage (von 8 Uhr früh bis 6 Uhr Abends) im Innern des Gebäudes und in den Annexen des Parkes zugebracht; fast mit Ausschluß jedes andern Objects von Interesse habe ich mich mit den Klassen 6 und 59 beschäftigt: — ich glaube deshalb im Stande zu sein, nunmehr ein ruhiges und wohlbedachtes Urtheil fällen zu können über den Theil des „großen Weltmarktes", der Bezug hat auf die Kunst, die in diesen Spalten ihr Organ findet; ich will daher den Lesern des „Archiv" meine Meinung hier vorführen, bemerke jedoch von vorn herein (und ich habe dies auch in meinen englischen Berichten aus Paris mit Stolz und Freude bemerkt), daß deutsche Typographie, nach dem Urtheile aller Kenner, den Sieg diesmal entschieden errungen hat.

Besprechen wir zunächst einige allgemeine Punkte. Besucher der Ausstellung, die für einen acht- oder vierzehntägigen Aufenthalt nach Paris gehen, werden unter allen Umständen (wenn sie nicht selbst Aussteller sind) wohl thun, sich ein Wochenbillet (une carte de semaine) zu lösen. Der Besucher bedarf dazu seiner Photographie (carte-de-visite), mit der er sich nach dem pavillon de la Commission Impériale begiebt, wo ein Büreau besonders für den Verkauf dieser sehr zweckmäßigen und ökonomischen Billets eröffnet ist, deren Besitz die gleichen Rechte eines billet de saison, nur für sieben Tage anstatt für die ganze Dauer der Ausstellung, giebt. Das erwähnte Büreau befindet sich Avenue de la Bourdonnaye, außerhalb der Ausstellung, dicht linker Hand an der Porte St. Dominique, die in einer Reihe mit der Porte de la Bourdonnaye und der Porte Rapp belegen. In den Vormittagsstunden ist das Gedränge dort sehr bedeutend; wer daher schnell abgefertigt zu werden wünscht, gehe in den Stunden von 4 bis 6 Uhr Nachmittags, schreibe seine Vor- und Zunamen und Pariser Adresse deutlich auf ein Blättchen Papier, und gebe dasselbe mit seiner photographischen Karte und sechs Franken in das erste kleine Fenster links; gehe darauf nach dem letzten Fenster rechts und warte dort. Ein Beamter wird ihm nun die auf beiden Seiten mit dem auf rosa Papier lithographirten Billet beklebte Karte zur Unterschrift vorlegen. Nachdem dies geschehen, ist die Karte für volle sieben Tage zu dem Einzelpreise von sechs Tagen giltig. Das aufgeklebte Billet ist so eingerichtet, daß es gerade das Gesicht des Besitzers frei läßt, was dann den Thürstehern an den Eingängen ermöglicht, die Identität des Vorzeigers zu constatiren. Die Karte ist außerdem mit einem auf beiden Seiten sichtbaren Stempel der Kaiserlichen Commission versehen, um jedes Uebertragen auf eine andere Photographie unmöglich zu machen. Auf der Rückseite findet man folgende Notizen, die ich hier gleich in der Uebersetzung gebe:

„Diese Karte berechtigt:

„Zum täglichen Eintritt in den Park des Champ-de-Mars, in den Ausstellungs-Pallast, und in den Garten — sowohl während der Stunden für den allgemeinen Besuch" (10—6 im Pallast und dann bis 11 Abends im Park, Entrée 1 Frank), „als auch während der reservirten Stunden" (8—10 Vormittags, Entrée 2 Franken);

„Ohne Bezahlung alle die Theile der Ausstellung zu besuchen, in denen eine Special-Entrée erhoben wird" (ein sehr bedeutender Vortheil, indem eine ansehnliche Anzahl der interessantesten und sehenswürdigsten Theile der Ausstellung das Recht haben ein Special-Entrée zu erheben);

„Zum Besuch der landwirthschaftlichen Ausstellung und der Versuchsfelder auf der Insel Billancourt" (in der Seine, etwa 1 Stunde unterhalb der Ausstellung und vom Pont d'Jéna);

„Zum Eintritt durch alle Eingänge" (ebenfalls ein sehr großer Vortheil, durch den der Besitzer Ausgaben, Zeit und Ermüdung erspart).

(Unterschrift des Inhabers.)

„Jede verborgte Karte wird confiscirt; wer seine Karte verborgt, oder von einer geborgten Karte Gebrauch zu machen versucht, wird nach dem Gesetz bestraft."

Auf der Vorderseite, unter dem Portrait, sind die Dauer der Giltigkeit, Name und Adresse des Besitzers und die Unterschrift des General-Commissairs F. Le Play befindlich; die eigenhändige Unterschrift des Inhabers kommt auf die Rückseite, da wo oben bemerkt.

Die Vortheile, welche diese Karte gewährt, sind so bedeutend, daß über 5000 in einer Woche verkauft wurden. Meine am 3. Juni genommene Karte hatte die Nummer 10,777; die am 10. Juni genommene 15,980.

Ich glaubte den Lesern des „Archiv" diese Mittheilungen um so mehr schuldig zu sein, als ihre Beachtung ihnen eine ganz willkommene Ersparniß sichern wird, und der Besitz der Karte sie außerdem in den Stand setzt, die hohen Restaurations-Preise in der Ausstellung zu vermeiden, indem man mittelst der Karte beliebig aus-

und eingehen kann, und es außerhalb des Parkes, in den nächsten Straßen, an guten und billigen Restaurationen nicht fehlt.

Doch nun zur Sache! — Wer die deutsche Ausstellung zuerst sehen will, der lenke seine Schritte nach der Porte de l'Ecole Militaire, und gehe, nachdem er dort sein Billet vorgezeigt, das er stets bequem, jedoch sicher, zur Hand haben muß, gerade aus, bis er an den in ovaler (elliptischer) Form gebauten Pallast gelangt, von dessen Peripherie nach dem Central-Garten 16 „Straßen" führen, deren eine jede ihren Namen hat; die ihm hier entgegenliegende ist die Rue de Belgique, der er — Belgien rechts, Preußen und Norddeutschland links habend — folgt, bis er linker Hand, über einem Seiteneingange, die Ueberschrift sieht: »Matériel et Application des Arts Libéraux. Groupe II. Classes 6 à 13.» In diesen Eingang einbiegend und ihn rings herum verfolgend, bald einige Schritte rechts, bald einige links abweichend, doch immer auf die Hauptgallerie II. zurückkommend, wird der typographische Besucher nach und nach die seine Kunst betreffenden Ausstellungen aller Länder sehen, bis er schließlich sich in Belgien befindet und also den Rundgang vollendet hat. Rathsam ist es, sich unter allen Umständen mit dem in eine rothe Decke eingeschlossenen Plane der Ausstellung (Preis 1 Frank, an jedem Eingange käuflich) zu versehen, der in Farben gedruckt und von den Herren Frezouls, Architekt, und Bousquel, Civil-Ingenieur, publicirt ist. Der Besitz desselben wird Zeit und unnützes Suchen ersparen: ihn und den Plan von Paris sollte der fremde Besucher stets bei sich führen. Mit Deutschland beginnend, folgen die Länder in concentrischen Sectionen so: — Preußen und Staaten des Norddeutschen Bundes, Süddeutsche Staaten, Oesterreich, Schweiz, Spanien, Portugal, Griechenland, Dänemark, Schweden und Norwegen, Rußland, Italien, Päpstlicher Staat, Donaufürstenthümer, Türkei, Aegypten, China, Siam, Japan, Persien, Afrika und Oceanien, Vereinigte Staaten von Nordamerika, Mexico, Brasilien, Republiken von Central- und Südamerika, Großbritannien und Irland, Englische Colonien, Frankreich, Algerien und Französische Colonien, Niederlande, Belgien.

Die Namen der 16 Straßen sind, ebenfalls links herum gehend: — Rue de Belgique, — de Prusse, — d'Autriche, — de Suisse, — de Russie, — d'Afrique, — des Indes, — d'Angleterre, — Le Grand Vestibule, — Rue d'Alsace, — de Normandie, — de Flandre, — de France, — de Lorraine, — de Provence, und — des Pays-Bas.

Der äußeren Eingänge zum Park sind im Ganzen dreizehn, nämlich, wiederum links uns wendend: — La Porte de l'Ecole Militaire, — Dupleix, — Kléber, — Suffren, — Desaix, — de la gare du chemin de fer de l'Ouest (Eisenbahn-Station), — de Grenelle, La Grande Porte (die mit der Grande Avenue correspondirt), — la Porte de l'Université, — Rapp, — de la Bourdonnaye, — St. Dominique (neben welcher das Büreau für die Wochenbillets), und — de Tourville (Eingang zum reservirten Garten, frei für Inhaber von Wochenbillets und sehr sehenswerth).

Die Erzeugnisse der Typographie sollten sämmtlich in Klasse 6 enthalten sein, das Material eigentlich nur in Klasse 59; es finden indessen so zahlreiche Ausnahmen und Unregelmäßigkeiten statt, daß es factisch unmöglich ist eine Grenzlinie mit nur einigermaßen Sicherheit zu ziehen. Man findet hie und da Material in Klasse 6 und Erzeugnisse in Klasse 59; dann sind Maschinen in den Klassen 59, 93 und 95 — im Gebäude, und im Park in den Annexen. Es gehört, in Wahrheit, ein eiserner Wille, eine starre Consequenz dazu, um selbst nur in dieser einen Branche Alles zu sehen; ich habe, wie bereits eingangs erwähnt, 21 Tage, nur mit diesem einen Industriezweige mich beschäftigend, in der Ausstellung zugebracht, und ich bin weit entfernt behaupten zu wollen, daß ich Alles gesehen; ich habe indessen, glaube ich, mehr gesehen, als Viele, die zum gleichen Zwecke dorthin gegangen sind, weil ich systematisch zu Werke gegangen bin, den Klassen-Katalog stets offen in der Hand, nach der Nummer vorwärts gehend; und wenn ich fand, daß ein Aussteller nicht zu finden war, obgleich er im Katalog sich aufgeführt befand, dann habe ich eher Himmel und Kaiserliche Commissaire in Bewegung gesetzt, als seine Ausstellung links liegen lassen, weil sie eben nicht zur Hand war. Es hat mich das viele Wege, viel Mühe und Zeitverlust gekostet, allein ich kann mir selbst mit Genugthuung sagen, daß ich nichts unversucht gelassen, um Alles zu sehen. Und ich glaube nicht, daß Viel mir verborgen geblieben ist; außerdem steht mir ein vierter Aufenthalt in Paris, vielleicht selbst ein fünfter bevor, wo ich dann erforderlichenfalls das etwa Ungesehene inspiciren kann.

Der Leser wird nicht verlangen, und kann in der That wohl kaum erwarten, daß ich hier eine Liste der Aussteller wiedergebe: es würde das eine ebenso nutzlos-mühevolle als in Wahrheit zwecklose Arbeit sein; wer nach Paris geht, ist — wenn er sonst als etwas mehr denn ein einfach Neugieriger die Ausstellung besucht — fast genöthigt sich mit einem Katalog zu versehen. Den Gesammt-Katalog zu kaufen, halte ich für unpraktisch: er besteht aus zwei riesigen Bänden, die mit sich zu schleppen

es eines Packträgers bedürfte; allein man kann Gruppen-Kataloge haben, z. B. den für Gallerie II., Klassen 6 bis 13, für 1 Frank, und für Galerie VI., Klassen 47 bis 66, für $1^1/_2$ Frank; in diesen beiden Bändchen, die man an jedem Eingange kaufen und abwechselnd ganz bequem in die Tasche stecken kann, ist Alles enthalten, was von technischem und professionellem Interesse für den Buchdrucker ist, indem ersteres mit Klasse 6 beginnt und letzteres Klasse 59 enthält. In Klasse 95 findet man einige der interessantesten Maschinen, als die Derriey'sche Zeitungsmaschine, die combinirte von Hoe und Marinoni, die von Maulde & Wibart, u. s. w. Auch dieser Gruppen-Katalog ist um ein Billiges zu haben.

Nach Allem, was die Fachjournale verschiedener Länder angedeutet und in Aussicht gestellt hatten, nach den pomphaften Ankündigungen aus den Vereinigten Staaten, aus Frankreich u. s. w., hatte ich mich von Haus aus darauf gefaßt gemacht, einer Menge neuer Erfindungen und Manieren zu begegnen; ich hatte bereits im Geiste mit der großen Pariser Ausstellung von 1867 eine Aera in der Geschichte der Buchdruckerkunst als abgeschlossen und eine andere als begonnen betrachtet. Hierin, wie in vielen anderen Dingen, habe ich mich sehr bedeutend getäuscht gesehen: die typographische Abtheilung der Ausstellung ist entschieden gut besetzt und beschickt mit namhaften und oft herrlichen Erzeugnissen der Presse, auch das Hilfsmaterial ist — wenn weniger zahlreich, doch gut vertreten; allein was neue Erfindungen und neues Verfahren, was evidente Verbesserungen anlangt; was Grund geben würde, um die Ausstellung als eine Epoche in der Typographie hinzustellen: das ist entweder so gering, daß es kaum nennenswerth, oder aber — obgleich gut und genial im Princip, doch mangelnd und fehlerhaft in der Ausführung. Der Leser wird weiterhin genügenden Beweis für die Richtigkeit dieser Behauptung finden. Einige, die beim Lesen dieser Zeilen schon den Besuch auf dem Champ-de-Mars hinter sich haben, werden vielleicht ausrufen: „Aber Leboyer's Maschine, und die von Godchaux, Welch, Sweet u. s. w. — sind die nicht neu?" … Nein, sie sind es nicht. Die Einen habe ich selbst schon vor Jahr und Tag besichtigt, erklärt, beschrieben; die Anderen auf der Londoner Ausstellung von 1862 bewundert; Andere wiederum erscheinen nur in einem neuen Kleide, oder sie sind in der Kindheit, unreif, unpraktisch, und unbenutzbar.

Nachdem ich nun so lange und so ausschließlich nach allen Richtungen hin den typographischen Theil der Ausstellung durchstreift und erforscht habe, komme ich zu der aufrichtigen Erklärung, daß die Palme der Firma Giesecke & Devrient in Leipzig gebührt. Englische und französische Buchdrucker haben die Nase gerümpft (und werden sie noch rümpfen) ob dieses Ausspruches, den ich mit gleicher Offenheit im englischen Blatte in meinen directen Ausstellungsberichten gethan. — Ich erwidere ihnen einfach: „Wie dieser Ausspruch auf meiner ehrlichen und festen Ueberzeugung beruht, so ist er auch der competenter Beurtheiler der verschiedensten Nationen, die ihn in meiner Gegenwart, in der Ausstellung, und an dem Platze selbst, den jenes Haus occupirt, gethan haben; vielleicht hätten Einige lieber geschwiegen, hätten sie gewußt, daß ein deutscher Kunstverwandter neben ihnen stand, der kurz nachher ihre Worte niederschreiben würde; indessen sie haben rückhaltlos gesprochen, und ihre Worte bestärkten um so mehr das Urtheil, das ich bereits selbst gefällt. Ich habe nicht das Vergnügen, die Herren Giesecke & Devrient zu kennen, es kann also hier nicht von Reclame die Rede sein; außerdem bin ich weder ein Leipziger Kind, noch ein Sachse, sondern eben ein Deutscher, und deshalb freut es mich um so mehr, hier aus voller, ehrlicher Ueberzeugung sprechen zu können."

Doch sehen wir uns Klasse 6 ein wenig näher an. In Preußen und Norddeutschland finden wir in dieser Klasse zusammen 32 Aussteller; in den süddeutschen Staaten sind Hessen-Darmstadt durch 3, Baden durch 3, Bayern durch 11, Würtemberg durch 21 und Oesterreich durch 42 Aussteller repräsentirt, die (zusammen 112 Aussteller) alle Arten des Druckes und den Verlagshandel vertreten.

Hervorragend unter ihnen sind unzweifelhaft die folgenden Firmen: — Wilhelm Gronau in Berlin, der Proben seines Druckes, seiner Stempel und Matrizen ausstellt; Rudolph Decker, ebendaselbst, mit Proben von Buchdruck; Trowitzsch & Sohn, Berlin, Proben von Buchdruck und Typen; Breidenbach & Co., Düsseldorf, Farbendruck; Vieweg & Sohn, Braunschweig, Buchdruckproben; Alexander Duncker, Berlin, Verlagsartikel; Th. Fischer in Kassel, prachtvolles Album mit Proben von Farbendruck; F. Brandstetter, Leipzig, elegante illustrirte Werke; C. B. Lorck, Leipzig, Bücher in den seltensten europäischen und orientalischen Sprachen (sehr interessant und sehenswerth); Breitkopf & Härtel, Leipzig, mit ihrem weltbekannten Musiknoten-Druck und einem Exemplar der Werke von Beethoven (complet); die Dresler'sche Gießerei (F. Flinsch), Frankfurt a. M., mit ihren herrlichen Stempeln, Typen, und Producten der Schriftgießerei, deren Besichtigung manchem englischen Schriftgießer ein schweres und bitteres Geständniß entrang; F. A. Brockhaus, Leipzig, mit seinem immensen Verlag, seinen illustrirten Ausgaben, Atlanten, Proben

von Buch- und Steindruck, Stahlstich, und Buchbinderarbeit; Giesecke & Devrient, Leipzig, Proben von gewöhnlichem und Kunstbuchdruck, Lithographie, Werthpapieren, Gravüren, Guillochen, Reliefdruck, Pantographie, Galvanoplastik und Glyphotypie; F. C. König & Ebhardt, Hannover, herrlich ausgeführte Proben von Buchdruck und Handelsbücher; Carl Flemming, Glogau, Bücher und Atlanten; Gebrüder Unger, Berlin, Proben von Druck mit hieroglyphischen Typen; Braun & Schneider, München, mit Holzschnitten illustrirte Werke; F. Bruckmann, München, sehr schöne Proben von Typographie und Lithographie; Gottgetreu & Lichtenheldt, München, Krystallotypie; die von den Herren Beck und Braumüller in Wien und Caumo in Roveredo ausgestellten Bücher und typographischen Proben sind sehenswerth; die bekannten Monumenta graphica medii aevi fehlen auch nicht; J. R. Demel in Olmütz zeigt periodische Blätter und Bücher; Gustav Emich in Pesth, typographischen Illustrationsdruck und chromotypographische Proben; die erzbischöfliche Buch- und Steindruckerei zu Erlau legt „Gutenberg, erstes in Ungarn publicirtes typographisches Journal," aus; der Ritter Heinrich von Förster in Wien producirt Proben von Zinkographie; F. Froning in Wien Proben von Xylographie, die sehenswerth sind; dasselbe gilt von der Gerold'schen (Wien) Ausstellung, sowie von der K. K. Staatsdruckerei zu Wien; und zuletzt, ehe wir von Oesterreich scheiden, sind noch die Firmen R. von Waldheim, Wien, und L. C. Zamarski, ebendaselbst, zu erwähnen, deren Ausstellungen für jeden Sachverständigen von hohem Interesse sind. Würtemberg ist, wie man sich denken kann, gut vertreten, und unter den 21 Ausstellern erwähne ich besonders die Namen Cotta, Greiner, Hallberger, und Müller in Stuttgart, und Carl Maecken in Reutlingen, deren Bücher, Journale, illustrirte Werke und Prachtausgaben der deutschen Typographie alle Ehre machen.

Unter den fünf Ausstellern der Schweiz fand ich nur Einen der Erwähnung werth, Biedermann in Winterthur, dessen Musikalien empfehlenswerth gedruckt sind; und ich schalte hier die bedauernde Bemerkung ein, daß die Erzeugnisse des Druckers mit den Unternehmungen des Verlegers in einen Topf geworfen sind, indem man in sehr vielen Fällen nicht weiß, ob der Aussteller der Drucker, oder blos der Verleger, oder ob er beides ist; und da sehr viele der aufgestellten Sachen so placirt sind, daß man sie ohne eine Leiter nicht erlangen kann, oder aber, hinter Schloß und unter Glas liegend, eine genauere Durchsicht nicht gestatten, so bleibt jener Zweifel sehr oft ungelöst, und es würde die Kenntniß eines Leipziger correspondirenden Buchhandlungs-Commis erforderlich sein, dem so ziemlich alle Verlagsfirmen bekannt sind.

Unter den 9 spanischen Ausstellern sind namentlich zu erwähnen: F. Joly in Cadiz, Verdaguez & Coromina in Barcelona, Manuel Rivadeneyra in Madrid (dessen Buchdruckproben seinen längstgewonnenen Ruhm auf's Neue bestätigen), und die Direction der indirecten Steuern in Madrid, deren Ausstellung indessen auf Rechnung des betreffenden Buchdruckers kommen sollte. Erfreulich ist die spanische Ausstellung für die Allgemeinheit der Kunst insofern, als sie das Wiedererwachen derselben in Spanien documentirt, von der uns vor 17 Monaten bereits die Gründung des spanischen typographischen Journals *La Tipografia* den ersten Beweis gab.

Portugal ist zwar nur durch vier Aussteller repräsentirt, allein ein jeder derselben zwingt uns das Bekenntniß ab, daß in Portugal die Kunst gepflegt wird; und mit Vergnügen nenne ich die Firmen Ferreira, Franeem, National-Druckerei, und Gebrüder Lallemant, sämmtlich in Lissabon. Wir finden bekanntlich, je mehr wir südlich gehen, eine um so höhere Vorliebe für ornamentirten, je weiter wir nach Norden zu vorschreiten, eine solche zu einfachem Druck; es würde daher, wie sehr man individuell auch dagegen sein mag, ungerecht sein, wollte man den Süden Frankreichs und vielleicht der Schweiz, Italien, Spanien, Portugal und die Staaten Südamerika's wegen ihrer oft schweren und compacten Einfassungen, ornamentirten Titel u. s. w. verdammen. Die Nationaldruckerei in Lissabon und die Gebrüder Lallemant daselbst haben in schönem und scharfen Druck auf excellentem Papier (die letzte Firma namentlich auch auf Seide) und mit herrlichen bunten und schwarzen Farben Vorzügliches geleistet, und ich kann nicht umhin mich aufrichtig dahin auszusprechen, daß ich die portugiesische Ausstellung entschieden über die des Schwesterlandes Spanien stellen muß.

Das kleine — und wie man gewöhnlich glaubt „halbcivilisirte" Griechenland ist in Klasse 6 durch 10 Aussteller repräsentirt, deren Productionen — wenn auch nicht gerade vorzüglich, doch ganz gut sind und jedenfalls bei einer nächsten Ausstellung noch weit mehr und günstiger hervortreten werden. Interessant ist namentlich hier eine vollständige Sammlung aller in Griechenland und auf den griechischen Inseln publicirten Zeitungen; besseres Papier und etwas mehr Geschmack im typographischen Arrangement könnten den griechischen Blättern und Büchern nicht gerade schaden!

Dänemark mit seinen 18 Ausstellern bietet nichts Neues, nichts von Interesse, das frühere Ausstellungen

nicht schon gebracht hätten; außerdem sind die rein typographischen Repräsentanten in der Minorität, was bei Griechenland z. B. nicht der Fall ist.

Die Productionen der fünf Repräsentanten schwedischer und der sieben norwegischer Typographie, Lithographie u. s. w. gereichen den betreffenden Ländern zur Ehre, bieten jedoch nichts, das einer besondern Erwähnung werth wäre.

Rußland, dessen Klasse 6 13 Aussteller aufweist, giebt einen evidenten Beweis für die Richtigkeit dessen, was vor Kurzem in diesen Spalten aus Petersburg berichtet ward: die russische Typographie hat sich im Stillen, ohne Geschrei und von dem Reste der typographischen Genossenschaft unbeachtet, in die Höhe gearbeitet. Die Firmen von Frenckell, Helsingfors, Golovine, Petersburg, Lehmann, ebendaselbst, Orgelbrand, Warschau, Schelkovnikoff, Moskau, Seberholm, Helsingfors, und Franschel, Petersburg, machen der Buchdruckerkunst Rußlands entschieden Ehre. — Ich muß hier (obgleich dies zu Klasse 7 gehört) ebenfalls erwähnen, daß Rußland in Papierfabrikation und Buchbinderei in der Pariser Ausstellung obenan steht.

Das junge italienische Königreich ist sehr reich vertreten, indem seine Klasse 6 durch 53 Aussteller repräsentirt ist, unter denen Manche wohl einer eingehenderen Besprechung werth wären als ich ihnen hier widmen kann; außerdem ward ich, als ich die italienische Section im Mai zu besuchen im Begriff stand, verhindert sie zu sehen, indem die internationale Jury gerade mit deren Inspection beschäftigt war und in Folge dessen Niemand zugelassen wurde; dann, später, im Juni, konnte ich diesem Punkte die Zeit nicht widmen, die ich gern auf ihn verwendet hätte. Ich habe indessen genug gesehen, um sagen zu können, daß, im Ganzen, Italien noch nicht auf der Stufe typographischer Vollendung angelangt ist, die augenblicklich von Deutschland, England, den Vereinigten Staaten von Amerika, und Frankreich — einer jeden dieser großen Nationen in einer eigenen Weise und gewissermaßen ihr eigenen Sphäre — eingenommen wird. Einzelne Ausnahmen berechtigen nicht zu einem Gesammturtheil zu Gunsten eines Landes, man könnte sonst Italien der obigen Liste großer Völker unbedingt anreihen. Unter den 53 Ausstellern der Klasse will ich immerhin besonders hervorheben: — Dalmazzo, Turin, Polyglott-Wörterbuch in 11 Sprachen; Negro, ebendaselbst, Buchdruckproben aller Arten; Pomba, ebendaselbst, Publicationen der Gesellschaft der „Typographischen Union" zu Turin; Gatti, Voghera, Proben von Buch- und Accidenzdruck; Bernardoni, Mailand, historische, statistische und lexikographische Werke; Vallardi, ebendaselbst, medicinische, encyklopädische, wissenschaftliche und lexikographische Werke; Civelli, ebendaselbst, architektonische, historische und poetische Werke; Antonelli, Venedig, Proben von elegantem Druck und Buchbinderarbeit; Gozzadini, Bologna, Kunstdruck; Barbera, Florenz, verschiedene Werke und eine Sammlung von Diamant-Ausgaben (sehr schön und rein im Druck); Bassi (Typographia Claudiena), Florenz, religiöse Werke; Bonaliui, ebendaselbst, typographisches Album; Cellini & Co., ebendaselbst, interessante Sammlung typographischer Arbeiten; Fabeoni, ebendaselbst, arabische Poesie; Le Monnier, ebendaselbst, Sammlung von Werken; Tofani, ebendaselbst, statistische Denckfachen; Gebrüder Nistri, Pisa, italienische Manuscripte, literarische und philosophische Werke u. s. w.; Fumi, Montepulciano, wissenschaftliche und juristische Werke; Sgariglia, Foligno, Sammlung von Werken verschiedener Kategorien und Proben von Buntdruck; Caporale, Neapel, arabisches medicinisches Werk; Gebrüder De Angelis, ebendaselbst, typographisches Album; Detken, ebendaselbst, Kunstdruck; Malavasi, Ripafratta, Stereotypausgabe eines mathematischen Werkes (sorgfältiger Satz, schöner Druck); Sonzogno, Mailand, Proben von Zeitungsdruck; Du Jardin, Genua, medicinisches Journal; Bottaro, ebendaselbst, literarische Journale; Cherici, Arezzo, desgl.; Lancia de Brolo, Palermo, Ackerbau-Journal; Giammartini, Padua, Proben typographischen Musiknotendruckes; Giudici & Strada, Turin, desgl.; Bianchi, Cremona, desgl.; die Marciani-Bibliothek, Venedig, Photographien alter typographischer Lettern; Perrin, Turin, illustrirten Druck; Nobile, Neapel, Proben von Typographie und Chromotypographie (vorzüglich); der Rest der Aussteller repräsentirt Lithographie, Kupfer- und Stahlstich, u. s. w. Die italienische Ausstellung ist überhaupt eine der bestbeschickten.

Die typographische Ausstellung des Kirchenstaates ist null. Was kann man auch Besseres erwarten von einem Lande, in dem die Macht der Presse gefürchtet und nach Kräften unterdrückt wird.

Die vier Aussteller der Türkei in Klasse 6 verdienen aus zwei Gründen einer weitern Erwähnung nicht: erstens sah ich nicht ein Werk oder eine Probe in türkischer Sprache; und zweitens sind die betreffenden Aussteller selbst nicht Türken, sondern entweder Franzosen oder Griechen, die sich eben in Konstantinopel (das allein in dieser Klasse vertreten) etablirt haben. Die Ausstellung ist daher weder eine nationale, noch kann sie Anspruch auf irgend welchen Werth machen.

Aegypten ist durch eine reiche Auswahl der Pro-

ductionen der Regierungs-Buchdruckerei zu Boulac (Kairo) vertreten, unter denen fast eine jede Branche von Wissenschaft und Kunst repräsentirt ist. Diese Ausstellung, die im Detail zu beschreiben mich zu weit führen würde, ist jedenfalls der Beachtung und Inspection des die Ausstellung besuchenden Kunstgenossen würdig.

China ist durch drei Pariser Häuser in Klasse 6 vertreten: — Amyot legt eine Sammlung von Werken, Broschüren, Illustrationen und Zeichnungen aus, die auf China Bezug haben; Léon de Rosny chinesische Manuscripte und Bücher; und Panthier, Proben antiken und modernen chinesischen Druckes.

Jwamoto Schiobé, in Kogosima (Liu-Kiu), stellt Proben von Drucken und Druckplatten aus, die, ihrer primitiven Natur wegen, nicht ohne Interesse sind.

Die ursprünglich so pomphaft angekündigten Vereinigten Staaten von Nordamerika sind numerisch sehr ärmlich (9) vertreten; unter ihnen jedoch sind einige Aussteller, die den Besucher fesseln werden, als z. B. Baker & Godwin, New-York, mit ihren Proben von schwarzem und Farbendruck; Bruce, New-York, dessen Auslage von Typen und Schriftproben allein einen Besuch lohnt; Bradstreet & Söhne, New-York, mit Werken auf den Hoe'schen Pressen gedruckt; Houghton & Co., Cambridge (Massachusetts), illustrirte Werke; G. & C. Merriam, Springfield (Mass.), typographische Proben; Appleton & Co., Staat Indiana, Bücher, und Demorest, New-York, periodische illustrirte Publicationen. Im Schnitt ihrer Typen, im Geschmack ihrer typographischen Arrangements, in der Qualität ihrer Papiere und der Feinheit ihrer Farben haben die Buchdrucker der Union Herrliches geleistet, und ich bedaure aufrichtig, daß einige ihrer besten Kräfte, als z. B. William C. Hutchings in Hartford (Connecticut), nicht Proben ihrer jede Concurrenz in Eleganz und Geschmack ausschließenden herrlichen Arbeiten nach dem Champ-de-Mars geschickt haben.

Brasilien ist durch sechs Aussteller vertreten, auf die, im Ganzen genommen, das unter Portugal gegebene Urtheil Anwendung finden mag. Rio-Janeiro und Maranhão sind die einzigen repräsentirten Städte, und die Namen der bedeutendsten Aussteller sind: — Braga, Rio; Gebrüder Laemmert, Rio; Mathias, de Frias, und de Mattos, Maranhão.

Die Republiken von Central- und Südamerika, und endlich Hawaï, bieten nichts aus der Reihe des Gewöhnlichen heraustretendes.

England hat 50 Repräsentanten in Klasse 6, unter denen wenige nur über die Mittelmäßigkeit heraustreten, und von denen diejenigen, welche (wie z. B. die Gebrüder Leighton) ihre Productionen in Chromotypographie paradiren, besser zu Hause geblieben wären.

Der Engländer hat einmal wenig originellen Geschmack, und was in seinem Lande wirklich gut geschaffen wird, ist entweder das Werk von Ausländern, oder es ist die Production eines schöpferischen und ausnahmsweise Geschmack besitzenden Mannes hors ligne: doch diese lassen sich zählen. Ein Beweis für die Richtigkeit meines Urtheils liegt in dem Umstande, daß die englische Typographie nicht einer einzigen goldenen Medaille würdig erachtet worden ist (die einzige der Klasse 6 erhielt Vincent Brooks in London für seine in der That herrlichen chromolithographischen Arbeiten); von den der Klasse 6 zugefallenen silbernen Medaillen haben die Firmen Bradbury & Evans; Cassel, Petter & Galpin; Chambers, die *Illustrated London News*, Mackenzie (Glasgow), Spottiswoode & Co., Virtue & Co., und die bekannte Schriftgießerfirma von Stephenson, Blake & Co. profitirt; John Bellows in Gloucester hat eine „ehrenvolle Erwähnung" davongetragen. Ueber die Genannten hinaus ist es kaum der Mühe werth, etwas zu sagen. Thatsache ist es, daß die englische Typographie sich in einer Stillstands-Periode, wenn nicht in einer retograden Bewegung befindet: entweder die Ausführung ist gut und es fehlt der Geschmack; oder der Geschmack ist ersichtlich und das Material nichts werth; oder endlich, es ist weder Geschmack noch gute Ausführung, noch eben leidliches Material vorhanden. Wenn ein Aussteller Werke in seiner eigenen Landessprache (der englischen) gedruckt nach einer Weltausstellung schickt, und der erste beste competente Richter kann ihm grobe orthographische oder sinnentstellende Fehler und Sünden gegen allgemein maßgebende und anerkannte typographische Regeln nachweisen, so ist das sicher nicht geeignet, eine hohe Meinung von dem Standpunkte der Buchdruckerkunst in einem Lande einzuflößen, das sich brüstet, die übrige Welt in dieser Hinsicht zu verdunkeln. Und solcher Aussteller sind deren Mehrere in der englischen Klasse 6. Alle Anerkennung verdienen die großen englischen Gießereien, welche die Ausstellung beschickt haben, namentlich die Firmen von Miller & Richard in Edinburg und London, und Stephenson, Blake & Co. in Sheffield und London. Es ist jedoch bekannt, daß fabelhafte Schnelligkeit, die fast allein als eine Tugend bei dem englischen Buchdrucker betrachtet wird, andere gute Qualitäten verdrängt und eine Hauptursache des sehr niedrigen Bildungsgrades der englischen Buchdrucker ist. Das ist dann nicht mehr eine Kunst, sondern ein einfaches Handwerk, eine Fabrik; und gilt es einmal etwas Außergewöhnliches, etwas Artistisches

zu schaffen, dann „stehen (mit Erlaubniß) die Ochsen am Berge", und die sonst über die Achsel angesehenen «foreigners» (Ausländer) müssen dann die Herren aus der Patsche ziehen, ohne indessen je für sich selbst das Körnchen Ruhm und Anerkennung zu ernten, das einem vereinzelten gelungenen Unternehmer zu Theil wird. England hat in der Typographie keine eigene „Schule", um mich so auszudrücken, wie man ja auch in der Malerei eine französische, flamändische, italienische Schule kennt; ich stelle auch keineswegs in Abrede, daß in England nicht sehr gute Arbeit geliefert wird; allein ich behaupte, daß leider Diejenigen, welche England am würdigsten in Klasse 6 vertreten hätten, entweder es nicht der Mühe werth hielten, die Ausstellung zu beschicken, oder aber indifferente Aussteller sind, was fast noch mehr zu bedauern ist, als wenn sie ganz zu Hause geblieben wären. Daß eine intrigante Gleichgiltigkeit in Bezug auf die Pariser Ausstellung in England Wurzel gefaßt hatte, beweist, wie der Leser weiter unten sehen wird, u. A. Klasse 59. — Besonderer Erwähnung werth erachte ich, der Ordnungsnummer des officiellen Katalogs folgend: — John Bellows, Gloucester, Proben eines Miniatur-Dictionnaires der englischen und französischen Sprache in Brillantschrift, eigens dazu von Miller & Richard in Edinburg geschnitten, und Proben geschmackvollen Buntdruckes; Harrison & Sohn, London, Druckprober; Gebrüder Layton, London, desgl; Gebrüder Leighton (*Illustrated London News*), Ausstellung ihrer gut gedruckten illustrirten, durch die ganze civilisirte Welt bekannten Zeitung, sowie ihrer durch crasse Farben und unpassende Zusammenstellung derselben sich auszeichnenden Buntdrucke; die Patent-Oberflächen-Druck-Compagnie (Patent Surface Printing Company), London, Proben ihrer Guttapercha-Druckflächen und der davon gewonnenen Drucke auf Papier, Holz, Porzellan u. s. w.; Stephenson, Blake & Co., Sheffield und London, Proben ihrer Schriftgießerei (ein Meisterwerk von Preßarbeit und ein non plus ultra dessen was Schriftgießerei — unter geschmack- und einsichtsvoller Leitung — zu leisten im Stande ist); Virtue & Co., London, verdienstvolle und elegante Drucksachen; Marcus Ward & Co., Belfast, London und Dublin, fast die einzigen geschmackvollen Proben von Chromotypographie und antikem Druck in der englischen Abtheilung; Clowes & Söhne, London, Proben von Werkdruck (anerkennenswerth); Mackenzie, Glasgow, die „Prinz von Wales Bibel" (deren ein Exemplar 100 Guineen (700 Thaler) kostet, und deren ganze Auflage nur in 15 Exemplaren bestand); Spottiswoode & Co., London, Proben von Werkdruck (äußerst mannichfaltig und sorgfältig gedruckt: nur möge diese bedeutende Firma ihren in 4 Sprachen und mit großen Kosten gedruckten Special-Katalog der englischen Gesammtausstellung lieber verstecken, der von lächerlichen und sinnentstellenden Fehlern wimmelt); wodurch die Firmen Bradbury, Evans & Co., London, sich eine silberne Medaille erworben, ist mir noch bis zu diesem Augenblick ein Zweifel.

Die Britischen Colonien sind im Ganzen ziemlich dürftig vertreten und bieten (Canada vielleicht ausgenommen) kaum einen beachtenswerthen Punkt. Sie beschränken sich meist auf eine Ausstellung ihrer periodischen Litteratur, und hier und da ein historisches, statistisches oder illustrirtes Werk. Canada ist durch sechs Aussteller vertreten, unter denen die Namen Brown, Toronto, Desbaratz, Quebec und Ottaba, Brousseau, Quebec, Sénéchal, Montreal, und Starke & Co., ebendaselbst, beachtenswerth sind, die sämmtlich anerkennenswerthe Proben ihrer typographischen Leistungen ausstellen.

Zunächst an England schließt sich Frankreich mit 144 Ausstellern in Klasse 6, unter denen Viele sehr bedeutend, Viele aber auch mittelmäßig, und oft das kaum, sind. Frankreichs Buchdrucker bilden sich ein (oder wenigstens führt ihr Organ *L'Imprimerie* eine darauf hinzielende Sprache), daß in der ganzen Welt nicht so ein Druck geliefert werden kann, als ihn die französische Presse producirt; daß, in kurzen Worten, es nur in Frankreich gute Typographie, gute Farbe, gutes Papier, gute Maschinen und Pressen giebt. Ein Haupt-Advocat dieser Theorie ist Herr Motteroz, Maschinenmeister bei Gauthier-Villars, außerdem ein persönlicher Freund von mir. Ich möchte indessen meinem Freunde Motteroz rathen, sich die deutsche Ausstellung, die mehrerer englischer Firmen, und die der Vereinigten Staaten ein wenig genauer als er vermuthlich gethan anzusehen, bevor er Urtheile fällt und Ansichten ausspricht, die er wahrscheinlich später nicht wird aufrecht erhalten können. Unläugbar ist es, daß die französische Typographie würdig, ja selbst in einzelnen Fällen glänzend vertreten ist, allein ihre Repräsentanten haben, mit wenigen Ausnahmen, ihre «ouvrages de luxe» ausgestellt, und sie haben außerdem expreß für die Ausstellung geschaffen: das ist indessen kein maßgebender Standpunkt, und als strenger Kritiker, nach der Ausstellung wiederholt geschickt, um den reellen Werth der dort zur Schau gestellten Productionen der Typographie zu kennzeichnen, konnte ich nicht anders als diesen Punkt stark hervorheben. Drei oder vier Aussteller aus den entgegengesetztesten Theilen Frankreichs genügen indessen schon an und für sich, um diesem Lande einen unbedingt hervor-

ragenden Platz in einer typographischen Concurrenz einzuräumen; und es macht mir gewiß Freude in dieser Hinsicht die Namen Hachette & Co., Paris; Alfred Mame & Söhne, Tours; G. Silbermann, Straßburg, und Gauthier-Villars, Paris, besonders zu erwähnen. Die Bemühungen der weltbekannten Firma Hachette für die Production billiger und doch guter Volksliteratur sind anerkennenswerth, und es läßt sich auch durchaus nichts gegen die typographische Ausführung ihrer Bücher sagen: die Menge muß die Bestrebungen dieses Hauses lohnen, es wäre sonst nicht denkbar, daß das was geleistet wird, für den Preis geliefert werden kann. — Ueber Alfred Mame & Söhne habe ich wohl kaum nöthig, hier viel zu sagen: dieses Haus ist über jeder Kritik erhaben und ganz allein genügend der französischen Buchdruckerei eine ehrenvolle Stellung in einer Concurrenz der Nationen zu sichern. Man sehe nur die von Gustave Doré illustrirte „Heilige Schrift", oder „die Gärten" von Mangin, oder «La Touraine», u. s. w.; man werfe dann, nachdem man diese (natürlich nicht billigen) Pracht-Kunstwerke besichtigt, einen Blick auf die billigen Publicationen, welche die Firma in unglaublicher Anzahl in die Welt hinaussendet — Erziehungs-, religiöse, wissenschaftliche, Reise-, geographische und andere Bücher, und man ist gezwungen mit Erstaunen auszurufen, daß die enorme Anstalt in Tours einzig in ihrer Art in der ganzen Welt dasteht. Ehre dem Ehre gebühret! — ohne irgend welche Rücksicht auf Nationalität. — Wir haben fast ein Recht G. Silbermann in Straßburg als den unsrigen zu reclamiren; obgleich, wie er mir selbst schreibt, Franzose im Herzen, stammt er doch aus dem Königreich Sachsen, das seine Familie vor 200 Jahren verließ, um sich im deutsch-französischen Elsaß anzusiedeln; und wir können in ihm und in seinen eminenten Erfolgen keineswegs den deutschen Impuls, die deutsche Energie, und endlich den im Deutschen liegenden typographischen Geschmack verkennen, der — man sage was man wolle! — dem Franzosen wie dem Britten, im Ganzen, abgeht. Herr Silbermann hat 40 Jahre seines Lebens dem Streben zur Aufbesserung und Verherrlichung der Buchdruckerkunst gewidmet, und doch ist er, obgleich mit dem Kreuz der Ehrenlegion und zahlreichen Medaillen belohnt, noch lange nicht genug bekannt. Er hat nicht eine einzige seiner ausgestellten 58 Arbeiten eigens mit Rücksicht auf die Ausstellung anfertigen lassen. Sein Special-Katalog besagt, daß „die sämmtlichen ausgestellten Gegenstände aus den currenten Arbeiten für Buchhandel, allgemeinen Handel und Privatpersonen genommen sind". Wenn irgend Jemand in der Pariser Ausstellung eine große goldene Medaille verdient hat, so ist es G. Silbermann: ob er sie erhalten, weiß ich im Augenblick nicht, wo ich dies schreibe; denn, obgleich ich meinen Freund, unsern — X-Correspondenten in Paris, dringend gebeten, mich „brühwarm" mit einer correcten officiellen Liste der Belohnungen zu versehen, habe ich doch bis heute (14. August), obgleich ich weiß, daß solche längst in Paris veröffentlicht und zu haben, nichts dergleichen erhalten, ein Mangel an Freundes-Dienstfertigkeit, den hier zu rügen ich mich nicht enthalten kann. — Was endlich die Officin von Gauthier-Villars in Paris, 10 rue de Seine, anlangt, so kann ich nur sagen, daß sie in ihrer Specialität — mathematischem Satz — unübertroffen dasteht. Sie hat außerdem in meinem Freunde Motteroz einen Chef ihres Pressen- und Maschinen-Departements, wie es deren nicht Viele in der Welt giebt; und ich kann eben nur annehmen, daß die entschiedene Superiorität, die ihn selbst kennzeichnet und in Wahrheit auszeichnet, ihm den Irrglauben eingeimpft hat, daß die gesammte französische Typographie nach ihm zu bemessen sei: ein Irrthum, der unter Umständen verzeihlich. —

Nach den vier hier speciell aufgeführten Ausstellern Frankreichs in Klasse 6 bleiben also nun 140 übrig, die ich — die Schriftgießer ausgenommen — summarisch behandle, indem ich sage: „sie haben in Summa für die Ausstellung gearbeitet". Das sagt genug. Was die Gießereien anlangt, so ist Charles Derriey's Name wiederum über der Kritik erhaben; die übrigen französischen (oder eigentlich Pariser) Gießereien liefern recht hübsche und geschmackvolle Sachen, können indessen nie erfolgreich mit England in Güte und Dauer ihrer Typen concurriren. Charles Derriey ist der Letzte in der officiellen Liste: „wer sich selbst erniedrigt, soll erhöht werden."

Algerien folgt Frankreich, und ist durch 12 Aussteller in Klasse 6 repräsentirt, unter denen ich nur Einen der Beachtung typographischer Besucher werth halte, nämlich Defranceschi in Constantine, dessen Proben von Typographie und Autographie eine Inspection lohnen werden.

Das Königreich der Niederlande zählt 21 Repräsentanten in Klasse 6, deren Keiner über das Gewöhnliche hinausgeht und unter denen A. Tetterode, Schriftgießer in Amsterdam, allein für seine Sammlung orientalischer Typen Beachtung verdient.

Das Großherzogthum Luxemburg ist in Klasse 6 gar nicht vertreten.

Belgien giebt uns mit seinen 22 Ausstellern einen willkommenen Anhaltepunkt, zunächst in der Person des Herrn H. Casterman, in Tournai (Paris und Leipzig),

dessen Diamant-Ausgabe von Thomas à Kempis «De Imitatione Christi» im Urtext (Lateinisch) das Interesse eines jeden Buchdruckers erregen muß, und der außerdem eine Menge andere verdienstvolle Werke und Productionen seiner Officin ausgestellt hat. Im Ganzen ist die belgische Ausstellung eine gute und der kleinen Nation Ehre machende zu nennen.

Klasse 6 zählt überhaupt 580 Aussteller; sie ist reich an Productionen der Presse, sehr arm an Material für die Presse.

Ich komme nun zu Klasse 59, die unter der General-Rubrik

«Instruments et Procédés des Arts Usuels. — Groupe VI Classes 47 à 48.»

sich einbegriffen befindet und deren Special-Rubrik

«Matériel et Procédés de la papeterie, des teintures et des impressions.»

ist.

Die Masse der Aussteller dieser Klasse, so weit sie uns angehen, befindet sich im äußern Ringe des Ausstellungsgebäudes, Gallerie 6; Viele indessen sind in die verschiedenen Annexen der die Ausstellung umgebenden Parks vertheilt, und es bedarf oft vieler Mühe und ansehnlichen Zeitverlustes, um sie aufzufinden. Ich werde diese Klasse mit Frankreich beginnen und mit England schließen, auch nur der typographischen Maschinen oder Utensilien und der Schriftgießereien erwähnen, die in dieselben klassificirt sind.

Letang, Paris, stellt eine mechanische Presse zum Druck von Eisenbahnbillets aus, wie sie in Frankreich und England benutzt werden, d. h. auf weißen oder farbigen Stücken Pappe, von ungefähr 2 : 1 Zoll Größe; Bordes jr., Paris, Cylinder zum Druck von Postmarken auf endlosem Papier und auf typographischem Wege; Coblence, Paris, Proben von Galvanoplastik und durch Elektricität erzeugte Gravüren; Lecoq, Paris, Maschinen zum Druck von Eisenbahnbillets, verschiedene Pressen und Maschinen zum Drucken, Stempeln, Nummeriren und Papierschneiden; Silbermann, Paris, Proben von sphärischem, ebenen und polyedrischen Druck; Poirier, Paris, verschiedene Maschinen und Pressen für Buchdruckerei und Buchbinderei; Chevalier & Co., Paris, Proben von Alphabeten und Vignetten à jour, Preßzurichtung, Ausschneiden u. s. w. (sehr interessant); J. Derriey, Paris (Bruder des berühmten Schriftgießers), Pedal- und Hebelpresse, Zeichnungen von Maschinen, typographische Presse zum Druck circulairer Stereotypplatten, Form zum Gießen und Planiren; Bouillot, Paris, Gravirungen und Copirpressen; Ringler, Paris, bewegliche Typen zum Filigran-Stempeln, trockene und Farben-Stempel und geschnittene Stempel für Gießereien; Gaiffe, Paris, Maschinen zum Graviren mittelst der Elektricität; Rebourg, Paris, typographische Schön- und Widerdruckmaschine; Blot & Tournier, Paris, Vorrichtung zum Liniiren gleichzeitig mit dem typographischen Druck auf der Schnellpresse; Godchaux & Co., Paris, Kupferdruckmaschine zum gleichzeitigen Schön- und Widerdruck auf endlosem Papier; Kocher & Houssiaux, Paris, Circulair-Maschine für lithographischen Druck; Gebrüder Schmautz & Jacquart, Paris, Knab, ebendaselbst, und Vital, ebendaselbst, lithographische Walzen; Guilmer, Morlaix, typographische Walzen; Binger, Tetterode & Bréham, Paris, typographische Walzenmasse; Raguenau, Paris, stellt eine Vorrichtung zu autographischem Druck aus, die äußerst einfach und eben nur da anzuwenden ist, wo es sich um eine schnelle Vervielfältigung ohne Rücksicht auf Güte der Arbeit handelt; Blanchard & Desbau, Mézières (Ardennes), typo-cölographische Maschine, bestimmt zum gleichzeitigen mechanischen Graviren und Lithographiren; Boildieu, Paris, Buchdruckerei-Utensilien aller Art, Maschinerie zum Stereotypiren, Papierschneide-Maschinen u. s. w. — Eine Special-Ausstellung dieses genialen Erfinders, dessen langjähriges Streben hauptsächlich darauf gerichtet ist, dem Buchdrucker seine Arbeit zu erleichtern und zu vereinfachen ist jedem Kunstverwandten in seinem Arbeitslocale, 8 rue du Regard*), während der Dauer der großen Ausstellung geöffnet, und ein jeder Besucher der letzteren wird mit Vergnügen sowohl an das zurückdenken, was er in Boildieu's Privatausstellung gesehen, als auch an die außerordentliche Freundlichkeit und Aufmerksamkeit, mit der dieser vom gewöhnlichen Arbeiter durch Energie und Genie zum bedeutenden Producenten sich aufgeschwungen habende Mann jeden einzelnen Besucher — gleichviel ob reicher Principal oder armer Arbeiter — selbst in seinen ausgedehnten Ateliers umherführt und ihm jede Einzelheit deutlich erklärt; Maulde & Wibart, Paris (ein noch junges, doch um so thatigeres und unternehmenderes Haus), Schnellpressen der neuesten Construction, ebenso durch Güte und Einfachheit als durch Billigkeit ausgezeichnet; Marinoni, Paris, typographische Schön- und Widerdruck-Maschine (machine à retiration), typo-lithographische Maschine, mechanische Schließkeile und Gießformen, die „Universal-Presse", Gießflaschen zur Papierstereotypie; Duprey, Paris, lithographische Presse, Maschine zum Reiben der Farben; Gauchot, Paris, Beispiele von Transmissionen; Huguet, Paris,

*) Man sehe den Annoncentheil dieses Heftes. Die Red.

lithographische Maschine; Voirin, Paris, desgleichen; Frédureau & de Chavannes, Paris, Falzmaschine; Witwe Foucher & Sohn, Paris, Typengießmaschine, Proben und Apparate der Stereotypie; Perreau & Co., Paris, Maschinen zum Druck von Werken unb Zeitungen; Gaveaux, Paris, Zeitungsmaschine mit doppelter Reaction; Alauzet, Paris, Buch- und Steindruck-Maschinen unb Pressen, Rollmaschine zum Glätten des Papiers; Danel, Lille, Apparat zum Auflegen des Goldstaubes auf Druck; Dutartre, Paris, Maschinen ohne Bänder, für eleganten Druck und zum zweifarbigen Druck; Malfang, Bouscat (Gironde), Buchdruckfarben und Proben derselben; Lefranc & Co., Paris, desgleichen; Baudruche & Co. (früher Lawson), Paris, desgleichen; Lorilleux, Paris, desgleichen; Bréham, Paris, desgleichen; Leboyer, Riom und Paris, Druckverfahren ohne Farbe, mittelst Zwischenlegung eines chemisch gefärbten Papiers, Maschinen um sich des Verfahrens zu bedienen; Dupont, Paris, verschiedene Pressen; Serrière Paris, Modell eines verbesserten Setzkastens, Formen zum Stereotypiren; Pape, Paris, Setzmaschine mit Claviatur; Flamm & Coyen, Phlin (Meurthe), Setzmaschine; J. C. Derriey, Paris, Nummerirmaschine für Bankbillets und Actien, mechanische Form, Pressen zum Druck von Eisenbahnbillets und zum Stempeln, galvanoplastischer Apparat mit Proben; Trouillet, Paris, Zählmaschine, Presse und Rahme zum Comptoir- und Büreau-Gebrauch. — Im Park und seinen Annexen findet man die folgenden französischen Aussteller der Klasse 59: — J Derriey, Paris, neuer Apparat zum Schließen der Formen, Gegenstände zum Gebrauch in der Stereotypie; Meténier & Guillot, Paris, Maschine zum feuchten Stempeln auf typographischem Wege, Papierschneidemaschine; Oudart, Paris, Copirpressen, Pressen zum trocknen, feuchten und farbigen Stempeln; Coisne, Paris, Buchdruck-Maschinen und Handpressen, Papierschneidemaschinen; Gebalge, Paris, Maschine zum Schön- unb Widerbruck von flachen Kupferplatten (Kupferstich); Berny & Sohn, Aubenas (Ardèche), Papierschneidemaschine.

Holland ist im Ganzen, in Klasse 59, nur durch zwei Aussteller vertreten, die beide uns angehen; es sind die Herren Enschede & Sohn in Harlem, die Stempel und Typen, Stereotyp- und galvanische Platten ausstellen; und Tetterode, Amsterdam, dessen höchst interessante Sammlung von Stahlstempeln ägyptischer Hieroglyphen, geschnitten von Pleyte, ich der besondern Aufmerksamkeit der Besucher empfehle.

Unter den 11 belgischen Repräsentanten der Klasse 59 sind zu bemerken: — Dautrebande & Thiry, Huy, Maschine zum Druck mit endlosem Papier; Delcambre, Brüssel, Typen-Setz- und Ablegemaschine (die, wie man mir sagte, seit Jahren in einer Zeitung in Brüssel benutzt wird, und von der man bisher nichts gehört hatte. Ein belgischer Buchdrucker, der sie genügend kennt, bat mich jedoch dringend um Information betreffs der Hattersley'schen (Manchester) Setzmaschine, die er zu kaufen wünscht: es muß also mit der obigen „einen Haken haben"); Deroy, Vorstadt von Brüssel, Maschinen, Material und Productionen seiner Schriftgießerei; Gouweloos Geschwister, Brüssel, Postmarken-Perforirmaschine; Jullien, Brüssel, Buchdruckmaschine; Washer & Co., Vilvorde, Maschine zum Schneiden des Papiers in jeder Weise.

Preußen und die Staaten des Norddeutschen Verbandes sind durch 16 Aussteller repräsentirt, unter denen die folgenden hier zu nennen sind: — Klein, Forst & Bohn, Johannisberg, Buchdruckmaschinen (eine sehr sehenswerthe Ausstellung, namentlich mit Rücksicht auf die eine der Maschinen, welche Tabellen mit den Querlinien in zwei Farben zugleich druckt*), durch ein vorzügliches Register excellirt und sich deshalb ganz besonders zu sorgfältigem tabellarischen und farbigem Druck eignet; die Firma hat, soviel ich weiß, ihre ausgestellten Maschinen sämmtlich verkauft); Gebrüder Dopp, Berlin, Papierschneidemaschine; Waldhelm, Wernigerode, Proben von Filzen für typographische Zwecke; eine Reihe von Ausstellern mit Rücksicht auf Papierbereitung, u. s. w.; endlich die Firmen Dresler, Gronau, Trowitzsch, und Brockhaus, deren Schriftgießerei-Maschinen, Apparate und Productionen zum Theil in dieser Klasse, und zum Theil in Klasse 6 enthalten sind.

Hessen-Darmstadt hat nur einen Aussteller, die Firma Gebrüder Heim in Offenbach, deren Pressen und Maschinen genügend bekannt sind.

Baden und Würtemberg sind in Klasse 59 nicht in der Art vertreten, daß ich hier davon Notiz zu nehmen hätte.

Bayern hat die Dingler'schen (Zweibrücken) Handpressen und Maschinen, sowie Dampfmaschinen derselben Firma; die Augsburger Maschinenfabrik stellt eine einfache, aber sehr ingeniöse Maschine aus, die besonders dadurch interessant wird, daß ihr ein Apparat beigegeben ist, mittelst dessen endloses Papier zum Druck verwandt, geschnitten, und die Bogen dann ausgelegt werden.

*) Wir haben diese Maschine in Band II, Spalte 157—160 besprochen. Die Red.

Die Palme der Ausstellung typographischer Maschinen für den ganzen Weltmarkt zu Paris ist Bayern in unserer Altmeister-Firma König & Bauer geworden, die mit der **goldenen Medaille** und der Versicherung die Ausstellung verlassen, daß sie erstens nicht nöthig haben ihre ausgestellten Maschinen wieder mit nach Haus zu nehmen, und zweitens, daß deren Qualität und Verwendbarkeit ihnen neue Freunde und neuen Ruhm eingetragen haben. Ich habe nicht nöthig hier lange Worte zum Lobe dieser ersten Druckmaschinen-Fabrik zu sagen: ihr Ruhm ist fester begründet als meine Worte ihn machen könnten; allein ich will eines Umstandes erwähnen. Zwei bedeutende englische Buchdruckereien (Mackenzie in Glasgow und Delarue in London, der bekannte Kunst- und Chromo-Drucker) haben König & Bauer'sche Maschinen auf der Ausstellung gekauft! England, das erst seit Kurzem mit französischen Maschinen wieder angefangen hat, sich nach dem Auslande in dieser Hinsicht umzuschauen, wird in Zukunft nicht wenig dazu beitragen, um Hammer und Ambos in Kloster Oberzell in erhöhte Thätigkeit zu versetzen.

Oesterreich ist durch 13 Aussteller in dieser Klasse vertreten, von denen ich erwähne: — Bachrach, Wien, chromotypographische Presse und Satinirmaschine; Fasol, Wien, typographische Ornamente durch einfache Punkte erzeugt (ungemein sehenswerth; der Besucher wird jedoch einige Mühe haben, einestheils die Fasol'schen Proben zu finden, und dann sie besichtigen zu können); Hallmann, Hernals bei Wien, guillochirte Metall-Cylinder; Sandtner, Prag, lithographische Presse; Schember, Wien, autographische Presse; Wanke, Wien, lithographische Walzen; Weiß & Sohn, Wien, Buchdruckerei-Material.

Spanien zeigt nur 5 Aussteller, unter denen Montells, Delsin & Bernardino, Barcelona, für ihre in Kupfer gravirten Druckcylinder; und Juan Aguado, Madrid, für seine Sammlung von Typen (namentlich griechische und hebräische von seltener Schönheit), bemerkenswerth sind.

Portugal ist durch Lobão in Lissabon repräsentirt, der eine Maschine zum Druck von Eisenbahnbillets ausstellt.

Schweden's Klasse 59 besteht aus nur zwei Ausstellern: — Behrling in Lund und Norstedt Sohn in Stockholm, die beide Productionen ihrer respectiven Schriftgießereien zeigen, letzterer ebenfalls in Klasse 6 vertreten.

Italien mit sechs Ausstellern ist ausschließlich typographisch in dieser Klasse vertreten, in der Farina, Turin, Melin, Genua, und Lao, Palermo, Erzeugnisse und Material ihrer Schrift- und Stereotypengießereien; Giozza, Turin, eine neue Manier und Vorrichtung zum Stereotypiren (die ich Kennern zur genauen Besichtigung empfehle); Raoizza, Novara, eine Claviatur-Schreibmaschine; und Rossi, Padua, eine Beschreibung der typographischen Analyse ausstellen.

Der einzige türkische Aussteller in Klasse 59 ist Sheik Aali Mehmet, Beyruth, der typographische Ziffern zeigt.

Die Vereinigten Staaten Amerika's sind durch acht Aussteller vertreten: — Die Bullock-Maschinenfabrik-Compagnie, Pittsburg (Pennsylvanien), stellt die bekannte „Bullock-Maschine“ aus, deren Erfinder, William Bullock, am 3. April d. J., als er im Begriff stand, selbst die letzte Hand an eine dieser für die amerikanische Zeitung *The Public Ledger* bestimmte Maschine zu legen, die versuchsweise im Gange war, vom Getriebe erfaßt und verstümmelt ward, und bald darauf starb; dieselbe soll Zeitungen von endlosem Papier und auf beiden Seiten zugleich drucken, dann die Bogen abschneiden, sie selbst auslegen, zählen, und bei alledem 15,000 Exemplare per Stunde produciren; Sweet, Syracuse (Neu-York), zeigt eine äußerst inventiöse Erfindung, die zwar noch an vielen Mängeln laborirt, deren letzte Stunde jedoch sicher noch nicht geschlagen hat; es ist dies ein sogenannter „Matrizen-Setzer“ (es sollte eigentlich „Drucker“ heißen, indem von „Setzen“ gar nicht die Rede ist): ein clavierähnliches Tastenbrett steht mit einer Garnitur von Stahlstempeln in Verbindung, so daß der Druck auf eine Taste einen bestimmten Buchstaben auf eine darunter liegende Platte von präparirter Pappe eindruckt, die demnächst als Matrize für eine Stereotypplatte dient. Ich habe in dem englischen Journal *The Printers' Register*, für Juli, den Abdruck einer so erzeugten Stereotypplatte gegeben, die der Erfinder ausdrücklich für mich gefertigt hatte, und die ich hier ebenfalls beifüge, um den Lesern des „Archiv“ eine Idee dieser genialen

Exposition Building, Paris,
June 2nd 1867.

The inventor of the Matrix Compositor wishes it distinctly understood that he does not claim to have attained complete success in this the first machine, but the fact that readable printing is produced without movable type and without any great amount of experimenting encourages the belief that the invention will ultimately be made successful.

Address the Inventor
John E. Sweet,
Hotel Des Indes,
Ave. Tourville 16 bis, Paris.

Erfindung zu geben, ihnen aber auch gleichzeitig deren augenblicklich noch vorhandene Mängel zu zeigen, unter denen, glaube ich, die Ungleichheit in der Tiefe des Eindruckes der Stempel in das Matrizenpapier obenan steht, außerdem macht eine gleichmäßige Raumvertheilung — wie man aus der beigedruckten Probe ersehen wird — nicht geringe Schwierigkeiten. Der Erfinder ist offen genug, diese Mängel hierneben einzuräumen.

Degener & Weiler, Neu-York, haben zwei von ihren „Liberty"-Pressen ausgestellt, die zum schnellen und guten Druck von Karten, Programmen, Circulairen und dergl. sehr geeignet sind, und entweder mittelst Tretbrett oder durch Dampf in Bewegung gesetzt werden können. Die Maschine und ihre Motion sind durchaus neu und eigenthümlich, und die Presse eignet sich ihres sehr exacten Registers wegen ganz besonders zum Farbendruck, von dem ich eine Probe vor mir habe, die nichts zu wünschen übrig läßt; Welch, Neu-York, „Logotyp"-Kasten für englischen Satz, eingerichtet auf die in der englischen Sprache am meisten vorkommenden Ligaturen, als — and, be, of, the, in, to, ion, ing; eine ganz gute Idee, die indessen nicht den Werth der Neuheit für sich hat; Buell, Neu-York, Maschine für autographischen Druck.

In England's Klasse 59 finden wir nur eine einzige Schnellpresse von sehr unbedeutenden Dimensionen und dem einzigen Vorzuge, banderlos zu sein; sie ist von den Gebrüdern Dellagana in London ausgestellt; die Holzbuchstaben von Bonnewelt, ebendaselbst, sind, glaube ich, die besten, die es auf der weiten Welt giebt; die weltberühmte Firma Miller & Richard, Edinburg und London, stellt Material, Maschinerien, Typen und Proben ihrer Gießerei aus, die ebenfalls keines Commentars bedürfen, indem ihr Renommée fest begründet und wohlverdient ist; dasselbe gilt von Reed & Fox (früher R. Besley & Co.), London, die in eleganten und geschmackvollen Schriften excelliren; Morel in London stellt seine vorzüglichen typographisch-galvanoplastischen Erzeugnisse aus, und bewährt ebenfalls seinen alten, verdienten Ruf.

Unter den Englischen Colonien ist nur Canada in dieser Klasse und für meine Notiznahme vertreten, und zwar durch: — Boissonault in Quebec, mit einer neuen Vorrichtung zum Formenschließen; Julien in Quebec, mit einer Zeitungs-Adressirmaschine, die, während ich sie besichtigte, an Herrn Eugène Vanderhaeghen, Buchdrucker in Gent (Belgien), verkauft ward, und die ich nicht für so praktisch und gut halte als die hier in England benutzten; Campbell, Whitby, mit einer Maschine, um die „Zeitungen zur Ausgabe vorzubereiten" (soll wohl heißen zu „falzen" — ich konnte die Maschine nicht in Thätigkeit sehen); und Ruthven, Montreal, mit Federn für Liniirmaschinen.

Ich schließe hier meinen ersten Bericht über die Pariser Ausstellung. — Ich habe nicht den mindesten Zweifel, daß manches Sehens- und Erwähnenswerthe mir entschlüpft ist: viele Gegenstände sind ganz falsch klassificirt, und andere gar nicht im Katalog enthalten; ich werde deshalb im September, nachdem ich meinen Schlußbesuch in Paris gemacht, noch einen Ergänzungsbericht schreiben und dann zugleich auf einige der hier nur erwähnten Gegenstände näher eingehen.

London, im August 1867.

Theodor Küster.

Die Buchdruckutensilien-Fabrik von Fritz Jänecke in Berlin.

Wie bekannt, etablirte Herr Fritz Jänecke, der bekannten Buchdruckerfamilie Jänecke in Hannover angehörend, vor einigen Jahren eine Buchdruckutensilienhandlung in Berlin, um den Fachgenossen Gelegenheit zu geben, das gesammte für eine Buchdruckerei erforderliche Material vom kleinsten bis zum größten Stück aus einer Hand und in bester Qualität beziehen zu können. Gelang es Herrn Jänecke nun auch, seinem Geschäft Eingang zu verschaffen, so war es doch oft hinderlich für ihn, daß er nicht selbst auch der Fabrikant seiner Artikel war, demnach oft seinen Mechanikern rc. Arbeit abnehmen mußte, die nicht ganz den Anforderungen entsprach, welche er selbst an dieselben im Interesse seiner Kunden stellte. Diesem Uebelstande abzuhelfen, errichtete Herr Jänecke im vorigen Jahre eine eigene Maschinenfabrik, Tischlerei rc., und die zur letzten Ostermesse in Leipzig auf der Buchhändlerbörse ausgestellten Maschinen, Schriftkästen, Regale, Schiffe rc. bezeugten hinlänglich die exacte und solide Ausführung seiner Fabrikate, der ausgelegte Preiscourant aber die große Zahl alles Dessen, was in Zukunft der Buchdrucker von diesem gewiß zeitgemäßen Institut beziehen kann.

Wir möchten es geradezu als eine Wohlthat bezeichnen, daß wenn z. B. der Besitzer einer Druckerei in einer kleinen Provinzialstadt gleichzeitig wegen einiger Ellen Maschinenband, einer kleinen oder größern Quantität Farbe, Bronce rc. in Verlegenheit ist, er nicht mehr nöthig hat, deshalb an drei verschiedene Firmen zu schreiben, dreimaliges oder vielmehr sechsmaliges Porto zu zahlen und der Schuldner von drei Firmen zu sein. Zeit ist Geld, und ganz besonders diese läßt sich sparen, wenn

man alle seine Bedürfnisse aus einer Hand bezieht. Die praktischen Engländer und Amerikaner haben dies schon lange erkannt, und die vielen in diesen Ländern bestehenden Materialienhandlungen und Fabriken beweisen, daß sie in der That ein Bedürfniß sind.

Da Herr Jänecke bei dem bedeutenden Umfange seines reich illustrirten Preiscourantes und der theuern Herstellung desselben nicht im Stande war, denselben allen Fachgenossen zugehen zu lassen, so hat er uns veranlaßt, denselben auszugsweise im Annoncentheil des Archivs zu veröffentlichen und beginnen wir damit in unserm heutigen Hefte. Um unsere Leser mit den Geschäfts-Principien des Herrn Jänecke bekannt zu machen, lassen wir nachstehend noch die Einleitung seines speciellen Preiscourantes folgen, zugleich auch bemerkend, daß diejenigen unserer geehrten Leser, welche denselben gern zu haben wünschen, sich an Herrn Jänecke wenden wollen, der ihnen denselben bereitwilligst zustellen wird.

„Seit einer Reihe von Jahren war es mein Bestreben der deutschen Buchdruckerwelt Gelegenheit zu bieten, ihre gesammten Bedürfnisse in einem Magazin vereinigt zu sehen, um daraus sämmtliche benöthigte Artikel beziehen zu können, wie solches in anderen größeren Staaten, namentlich in England und Frankreich, schon länger der Fall ist. Mein Unternehmen erfreute sich deshalb auch des Beifalls sehr vieler Herren Buchdruckerei-Besitzer, welchem Umstande ich hauptsächlich, trotz der großen Schwierigkeiten, die sich mir bei der Gründung einer derartigen neuen Geschäfts-Branche entgegenstellten, das schnelle Emporblühen meines Geschäfts zu danken habe.

Während ich bis Ende 1865 meine Maschinen und Buchdruckerei-Utensilien, über deren Brauchbarkeit und Güte ich mir auch, als einer alten Buchdrucker-Familie angehörig, wohl ein Urtheil zugestehen durfte, zum Theil aus den bestrenommirten Fabriken bezog, zum Theil von tüchtigen Meistern außer dem Hause anfertigen ließ, veranlaßten mich mehrfache Mängel dieser Beschaffungsweise, namentlich die Verlegenheiten, in welche ich meine Abnehmer und mich durch häufige, verspätete Lieferung Seitens meiner Fabrikanten zu bringen nicht vermeiden konnte, dann aber auch der Wunsch, meine geehrten Kunden billiger und noch solider zu bedienen, die Fabrikation meiner Maschinen und anderen Utensilien selbst zu betreiben. Ich begründete demgemäß im Anfange vorigen Jahres eine Maschinenbau-Anstalt, verbunden mit einer mechanischen Werkstätte, sowie eine Tischlerei, und fabricire seitdem fast sämmtliche Maschinen und Utensilien, welche in Buchdruckereien, Steindruckereien, Buchbindereien &c. Verwendung finden, selbst. Das vielfache ungetheilte Lob, welches meine Fabrikate gefunden, ermuthigt mich nun, den Herren Consumenten mein Etablissement angelegentlichst zu empfehlen.

Der beifolgende illustrirte Preis-Courant wird Ihnen eine reichhaltige Auswahl Ihrer Bedürfnisse, und neben den billig gestellten Preisen meiner Artikel eine vortheilhafte Bezugsquelle darbieten. Mein Bestreben, auf begonnener Bahn immer weiter zu kommen, wird Ihnen endlich die beste Garantie einer soliden prompten Bedienung sein, und hoffe ich, daß mein neues Unternehmen dazu beitragen möge, da, wo eine Verbindung mit mir bereits besteht, diese fester zu knüpfen, wo eine solche aber noch nicht besteht, selbige anzubahnen und mir die angenehmen Ordres der Herren Consumenten recht zahlreich und bald zuzuführen. Ich empfehle mich Ihnen &c."

Der Werth der Papierstereotypie.

Es gelangen so häufig Anfragen an uns über den Werth der Papierstereotypie, daß wir nicht verfehlen wollen, uns über diesen Gegenstand nach gründlicher Prüfung specieller auszusprechen. Thatsache ist es, daß in der Stereotypie die Gyps-Mater fast gänzlich von der Papier-Mat r verdrängt worden ist. Größere Anstalten, die noch vor nicht gar langer Zeit von der Papierstereotypie nichts wissen wollten, sondern dieselbe als unbrauchbar für ihre Zwecke erklärten, haben jetzt den Gyps fast gänzlich verbannt und sind, ihrer eigenen Aussage nach, froh, jetzt schneller zum Zwecke zu kommen und dabei bessere Platten liefern zu können.

Die allgemeinere Einführung der Papierstereotypie scheiterte hauptsächlich an der Gleichgiltigkeit der Maschinenmeister, die sich nicht der Mühe unterziehen mochten, solche Platten genau zu prüfen, sondern, durch das minder gute äußere Ansehen verführt, dieselben von vorn herein als druckunfähig bezeichneten. Nachdem jedoch erst mehrere derselben die Ueberzeugung erlangt, daß sich gut angefertigte Papierstereotyp-Platten ebenso rein drucken, auch keiner weitläufigeren Zurichtung bedürfen als die früheren, aus Gyps-Matern gegossenen, ist die Verbreitung eine allgemeinere geworden.

Die Papierstereotypie wird in allen den Fällen vollkommen genügen, in denen es sich darum handelt, von compressen Schriftcolumnen und von sonstigen mit nicht zu zart gehaltenen Verzierungen versehenen Sätzen eine Platte zu gewinnen.

Zieht man nun gar den Druck von stereotypirten Zeitungen in Erwägung, so gelangt man sofort zu der

Einsicht, daß solche nur mittelst der Papierstereotypie herzustellen sind, und daß, wäre diese nicht erfunden, man von der Zeitungs-Stereotypie gänzlich absehen müßte.

Für kleinere Druckereien, zumal in Provinzialstädten, denen eine Gießerei fern liegt, ist die Papierstereotypie ein wahrer Segen, der aber erst dann richtig erkannt wird, wenn solche Geschäfte sich in den Besitz einer kleinern oder größern Einrichtung gesetzt haben, da dann erst manches, woran man früher gar nicht dachte, zum Vortheil des Geschäftes stereotypirt werden wird.

Die rasche und einfache Herstellung der Platten macht diese Manier des Stereotypirens ganz besonders für alle Buchdruckereien werthvoll, welche in einer kleinen Stadt, entfernt von eigentlichen Stereotypengießereien, liegen und darauf angewiesen sind, sich ihren Bedarf mit vieler Mühe und mit vielen Kosten zu verschaffen.

Bei vielen solcher Geschäfte wird aber die Einrichtung einer solchen Stereotypie immer wieder hinausgeschoben, weil man fürchtet, keinen tüchtigen Arbeiter erhalten zu können, oder aber nicht genügend für einen solchen zu thun zu haben.

Diesem Einwande gegenüber halten wir es für Pflicht unsere Leser darauf aufmerksam zu machen, daß Herr A. Isermann in Hamburg, dem wir die Wiedereinführung der Papierstereotypie nicht allein in Deutschland, sondern auch in England und Amerika zu danken haben, und auf dessen vortrefflichen Artikel über Papierstereotypie (im II. Bande des Archiv) wir hinweisen, eine Lehr-Anstalt für Stereotyp-Gießer gegründet hat.

Man darf wohl mit Bestimmtheit erwarten, daß Herr Isermann in Hamburg eine bedeutende Praxis in der Papierstereotypie erlangt hat, und daß die von demselben bezogenen Einrichtungen, die in jeder Größe und Ausdehnung, von der einfachsten für kleine Accidenzen und Werke bis zu der größten für den Schnellguß von Zeitungen, von ihm geliefert werden, alles das in sich vereinigen, was Praxis und Erfahrung auf diesem Gebiete leisten.

Wir gaben bereits mehreren unserer Leser auf ihre Anfrage den Rath, sich gerade an Herrn Isermann wegen der Einrichtung kleinerer Stereotypien zu wenden, und haben bisher stets erfahren, daß man vollkommen von den Leistungen der von Herrn Isermann gelieferten Materialien befriedigt worden ist.

Diesen Einrichtungen wird allerdings eine genaue Anleitung für den Guß von Papierstereotypen beigegeben, doch möchten wir Jedem rathen, der sich zur Anlage einer solchen entschließt, die geringen Kosten nicht zu scheuen und einen Arbeiter nach Hamburg zu senden, um praktische Anweisung in der Anstalt des Herrn A. Isermann zu empfangen, wenn solche am Orte selbst nicht möglich. Wir haben uns selbst dort überzeugt, daß bei einem Unterrichte von nur zwei Tagen ein Jeder sich die Manipulationen vollkommen aneignen kann, zumal Herr Isermann die Leute selbstständig arbeiten läßt und sie nicht eher entläßt, bis sie selbst erklären, daß sie vollständig von Allem unterrichtet sind.

Es sei hier zugleich noch der Wink gegeben, daß man möglichst einen einigermaßen intelligenten Setzer veranlassen möge, sich der Stereotypie zu widmen, da bei diesem das Erlernen der Behandlung des Satzes, Formenschließens 2c. wegfällt und solcher in der Druckerei stets Verwendung findet, falls nicht fortwährend Arbeiten für die Stereotypie vorliegen.

Schriftprobenschau.

Eine neue fette Fraktur von ganz eigenthümlichem Schnitt veröffentlicht die Gronau'sche Gießerei mit unserm heutigen Hefte.

Herr Gronau sagt in seinem den Proben beigefügten Circulair, es wäre wohl möglich, daß die Schrift auf den ersten Anblick nicht vollen Beifall finde, man würde sich aber mit dem Schnitt aussöhnen, wenn man eingehender seine Eigenthümlichkeiten geprüft.

In der That wird die Schrift im Anfange Jedem der sie sieht nicht so recht gefallen wollen, doch warum sollte sie sich nicht gerade ihrer Originalität wegen Eingang verschaffen? Bringen nicht die Engländer und Franzosen oft die eigenthümlichsten Formen in ihren Antiquaschriften? Wir erinnern nur an die jetzt in Frankreich Mode gewordenen Schriften mit den lang herunter hängenden Schwänzen, die man auf allen neueren Drucksachen der Pariser Buchdrucker findet.

Von der Gießerei der Herren Claus & van der Hayden (A. Pfalz jun. Nachfolger) erhielten wir eine reiche Quantität ihrer Renaissance brillante, von der wir heute zunächst eine specielle Probe bringen, uns vorbehaltend, noch weitere Anwendungen auf unseren Musterblättern zu zeigen. Die Verwendbarkeit dieser Ornamente ist eine sehr große und in sofern leichte, als einige Stücke von größerem Umfange ein schnelles und gefälliges Zusammenstellen von Verzierungen ermöglichen.

Correspondenz.

Herren R. & Co. S. b E. Senden Sie uns eine kleine Quantität gute Masse zur nochmaligen Probe; fällt sie gut aus, so werden wir Ihren Wunsch gern erfüllen. Specielleres darüber in einem Ihnen demnächst zugehenden Briefe. — Herrn G. R. Berlin. Wir selbst sind nicht im Stande, Ihnen zu dienen, können Ihnen leider auch keine passende Persönlichkeit bezeichnen. — Herrn G. P. in Schweidnitz. Gut; im nächsten Hefte. Es kann nichts schaden, wenn Sie die Form senden. — Herrn S. in M. Wir putzen unsere Maschinen einfach mit alten leinenen Lappen, die Messingtheile mit Flanell, halten es daher für vollständig überflüssig, reine Baumwolle dazu zu verwenden. — M. H. in M. Wird besorgt werden. — W. G. in K. Demnächst. — Herrn C. Th. in K. Es ist nicht möglich, auf den Beilagen zum Archiv die Seitenzahl des dazu gehörigen Textes zu geben, da die Beilagen stets eher gedruckt werden, wie der Text, wir demnach die Seitenzahl noch nicht kennen. Einbanddecken liefern wir nicht mehr. — Herrn C. M. So viel wir wissen, ist der Jänecke'sche Abziehapparat gut.

Annoncen.

Stuttgart. (Gebrauchte Schnellpressen zu verkaufen.)

1. Eine Doppel-Maschine mit 2 Druck-Cylindern von 22½ bis 34½" rhein. Druckgröße, mit Vorrichtung zum Abstellen des einen Druck-Cylinders und mit einer weitern Vorrichtung zum Drucken eines kleinern Formats auf beiden Cylindern.

2. Eine Schnellpresse mit Cylinderfärbung und Eisenbahnbewegung von 19 bis 25½" rhein. Druckgröße.

Beide Maschinen sind nur wenige Jahre im Gebrauch, durch Anschaffung von Pressen größern Formats entbehrlich geworden und nun nach vollständiger Restauration zu billigem Preise unter Garantie zu verkaufen von **A. Groß.** Maschinenfabrik.

Clichés der Pariser Preismedaille

auf's sauberste ausgeführt, 1½ Zoll im Durchmesser, positiv und negativ (schwarzer Grund) geschnitten à Cliché 1 Thlr. stets vorräthig in der Xylographischen Anstalt von

O. Brtow in Berlin,
Oranienstraße 68.

Eine gebrauchte, jedoch gut gehaltene

Zifferndruck-Maschine

wird zu kaufen gesucht.

Cöthen. **Paul Schettler.**

Eine **Papierschneide-Maschine,** 1 Jahr alt, wenig gebraucht, aus der Fabrik von F. Flinsch in Offenbach a. M. mit einem Lichtmaaß von 65/14 Centim. steht sofort billig zum Verkauf. Näheres durch die Expedition dieses Blattes.

Die Riffart'sche Walzenmasse

für Buchdrucker

empfehlen wir, gestützt auf die Angaben ihrer Güte und Brauchbarkeit in unserm Circulair vom März 1867, sowie auf das Gutachten mehrerer Buchdruckereien, bestens.

Preis incl. Emballage pr. 100 Pfd. Z. Gew. Thlr. 27 frei ab Cöln.

Auf Sülz bei Cöln, 28. Juni 1867.

Renard & Co.

Typographische Utensilien.

BOILDIEU

Mechaniker

Paris, 8. rue du Regard, 8. Paris

eröffnet

für die Dauer der Pariser Weltausstellung in seinen Ateliers, rue du Regard, eine

Special-Ausstellung

aller seiner

Buchdruckerei-, Stereotypie-

und

Galvanoplastik-Utensilien

zu deren

tagtäglichem Besuche die Paris besuchenden Herren Buchdrucker freundlichst eingeladen werden.

Ein Arbeiter ist stets gegenwärtig, um auf Wunsch alle in Paris gebräuchlichen Verfahren der Stereotypie und Galvanoplastik zu erklären und auszuführen.

COMPOSITION

Ais en chêne et en sapin.
Auges en fonte pour le lavage des formes et rouleaux.
Biseaux en bois et Biseaux en fer.
Casiers pour garnitures et interligoes.
Casses et Casseaux.
Chariot porte-forme.
Châssis.
Coins.
Composteurs.
Coupoir-biseautier pour interlignes, filets et espaces.
Coupoir pour interlignes et espaces.
Galées.
Marbres en fonte pour la composition.
Nouvelle scie à coulisse et à justification.
Outils divers.
Pieds de marbre nouveau modèle.
Ramettes.
Rangs.
Rayons.
Réglettes.
Treuil mécanique pour monter et descendre les formes.

IMPRESSIONS

Accessoires pour les presses à bras.
Bain-marie pour foudre les rouleaux.
Calles en bois.
Châssis-bloc universel.
Compteur pour machines et presses à bras.
Griffes à coulisses.
Griffes à couteau.
Griffes ordinaires en tôle.
Machine à folioter et à numéroter.
Mandrins.
Montures de rouleaux.
Moules de rouleaux.
Nouvelle griffe à support.
Nouvelle machine à tremper le papier.
Nouvelle presse portative.
Nouvelles calles en fonte pour arrêter les formes.
Presses à copier les lettres et à timbre sec.
Tables-encriers pour presses à bras.

STÉREOTYPIE

Moule à clicher.
Nouvelle presse à double platine pour les journaux.
Outils et ustensiles pour le clichage au papier.
Presse à platine simple pour labeur.
Presse à sécher, à marbre creux.
Scie circulaire à conducteur mobile tout en fonte, marchant à la vapeur ou au pied.

GALVANOPLASTIE

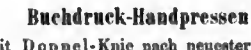
Nouveau tour pour clichés do galvanoplastie.
Outils et ustensiles pour la galvanoplastie.
Pile et Cuve en gutta-percha.
Presse à empreinte à levier mobile.

BROCHURE

Laminoir à glacer le papier.
Machine à rogner le papier et le carton avec un seul couteau de relieur.
Nouvelle machine à couper le papier, pouvant marcher à bras ou à la vapeur.

Preis-Courant der Maschinenfabrik von Fritz Jänecke in Berlin.





Buchdruck-Handpressen

mit Doppel-Knie nach neuester verbesserter Construction.

Nr. 1. 19"—26" reiner Schriftsatz Thlr. 250
„ 2. 24"—31" „ „ „ 300

Vorzüglich stark gebaut, zum Prägen eingerichtet.

Nr. 3. 19"—26" . . . . Thlr. 300
„ 4. 24"—31" . . . . „ 350

Zu jeder Presse werden gratis geliefert: 2 Rähmchen, 1 Rahme, 2 Paar Federpunkturen.

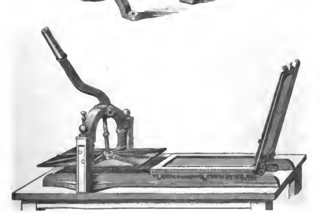


Satinir-Maschine.

Ganz Eisen mit hölzerner Tischplatte.

Nr. 1.	6"	Walzenlänge	Thlr. 15
„ 2.	8"	„ mit Centralstellung	„ 20
„ 3.	10"	„ „ „	„ 25
„ 4.	12"	„ „ „	„ 40
„ 5.	14"	„ „ „	„ 45
„ 6.	16"	„ „ „	„ 75

Zu jeder Maschine wird eine hochpolirte Stahlplatte geliefert.

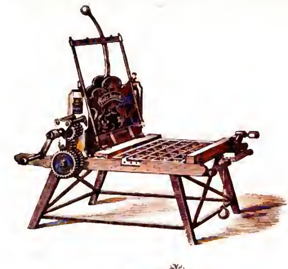


Accidenz-Buchdruckpresse.

Dieses Presschen ist auf das sauberste gearbeitet, so dass die besten Accidenz-Arbeiten darauf gedruckt werden können.

10"—16" reine Satzgrösse . . . . . Thlr. 60
1 Tisch dazu . . . . „ 5

Es werden 1 Rahme, 1 Rähmchen und 1 Paar Federpunkturen gratis mitgeliefert.



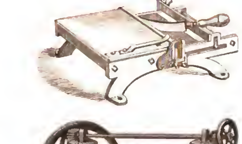
Hebel-Presse für Steindruck.

Ganz Eisen.

Nr. 1.	20"—24"	Raum für den Stein	Thlr. 130
„ 2.	24"—30"	„ „ „ „	„ 150
„ 3.	30"—38"	„ „ „ „	„ 195

Zu jeder Presse gehoren 2 Rahmen, 1 Leder und 2 Reiber.

Die Pressen sind nach neuester Construction gebaut, und werden auch auf besondere Bestellung mit doppelten Rädern für raschen und langsamen Gang eingerichtet.



Carton-Schneidemaschine.

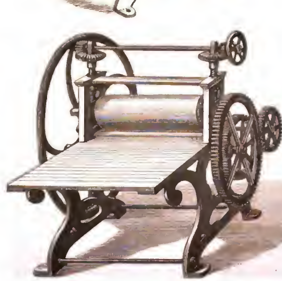
Nr. 1. Wie Zeichnung, ganz Eisen (mit Vorrichtung zum Schneiden schmaler Streifen) Thlr. 24

„ 2. Wie Zeichnung, ganz Eisen (ohne Vorrichtung) . . . . „ 20

„ 3. Tischplatte von Holz (mit Vorrichtung zum Schneiden schmaler Streifen) 18" Schnittlänge . . . . „ 10

„ 4. Tischplatte von Holz (ohne Vorrichtung) 10" Schnittlänge . . „ 5

Auf dieser kleinen Maschine, welche mit der Schnelligkeit einer Scheere arbeitet, lassen sich Cartonpapiere, sowie schwache Lagen und einzelne Bogen, selbst des dünnsten Papiers, accurat schneiden, und ist namentlich Nr. 3 zum Schneiden von Papier sehr zu empfehlen, da sie mit Leichtigkeit von einem Platze auf den andern gestellt werden kann.



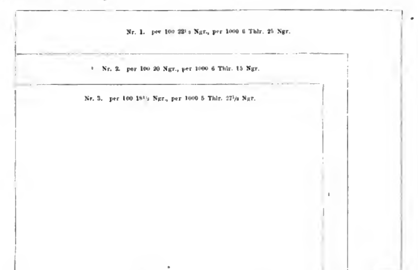
Satinir-Maschine.

Mit Centralstellung; ganz Eisen, Tisch von Holz.

Nr. 7.	18"	Walzenlänge	Thlr. 90
„ 8.	20"	„	„ 120
„ 9.	24"	„	„ 150
„ 10.	30"	„	„ 250

Karten

mit **grünem** und **gelbem Tonunterdruck**, die man also mit jedem beliebigen Text selbst bedrucken kann, halten wir in nachstehenden 3 Grössen vorräthig.



Preise von Perlmutterkarten sehe man auf der letzten Seite des Umschlags.

Expedition des Archiv für Buchdruckerkunst.

Eine Schnellpresse,

Eisenbahnbewegung, 24:32 Zoll rhein. Druckgröße, in ausgezeichnetem Zustande, ist zu $^2/_3$ des Anschaffungspreises zu verkaufen. Näheres durch die Expedition dieses Blattes.

Eine renommirte Schriftgießerei

mit reichem Material an Matrizen &c. &c. ist zu einem civilen Preise zu verkaufen. Reflektanten wollen sich an die Exped. dieses Blattes wenden.

Maschinenmeister gesucht.

Ein gewandter, in jeder Beziehung erfahrener Maschinenmeister, der gute Zeugnisse über seine Befähigung und bisherigen Leistungen beibringen kann, findet dauernde Condition mit sofortigem Eintritt in der

L. C. Wittich'schen Hofbuchdruckerei in Darmstadt.

Preisausschreiben betreffend.

Um vielfach an uns ergangenen Wünschen zu genügen, verlängern wir den Termin für die Einsendung von Preisarbeiten bis zum 20. September, damit Diejenigen, welche noch an der Herstellung derselben arbeiten, Gelegenheit haben, die Arbeit zu vollenden und mit zu concurriren. Wir können zu unserer besondern Freude mittheilen, daß bereits eine große Anzahl Arbeiten eingesendet wurden und daß das Ausschreiben sowohl bei Principalen wie bei Gehilfen und Lehrlingen den größten Beifall gefunden hat. Wir danken deshalb den Herren Principalen verbindlichst, daß sie es ihren Leuten möglich machten, zum Theil sehr werthvolle eigens für das Ausschreiben bestimmte Arbeiten anzufertigen.

Redaction des Archiv.

Zur Beachtung.

Der Unterzeichnete bittet die Herren Collegen, ihm alle von festlichen Gelegenheiten herstammenden, speciell auf die Buchdruckerkunst bezüglichen Lieder, Toaste, Reden, Gesänge, auch Widmungsgedichte an Kunstgenossen bei ihren Jubiläen, bei Uebergabe von Geschenken etc. zu einem bestimmten Zweck auf Buchhändlerwege unter der Adresse: A. Waldow's Verlagshandlung in Leipzig zugehen zu lassen.

A. Waldow.



PROSPEKT.

Um dem Uebelstande zu begegnen, dass die für das Archiv bestimmten Annoncen oftmals zu spät an die Oeffentlichkeit gelangen, weil vielleicht gerade ein Heft erschienen und das nächste erst in vier Wochen folgt, mithin eine Wirkung des betreffenden Inserates ganz fraglich geworden, haben wir uns entschlossen, ein

Annoncen-Beiblatt zum Archiv

jede Woche, uud zwar Freitags erscheinen zu lassen, so dass dasselbe an demselben Tage hier in Leipzig den betreffenden Commissionären der auswärtigen Handlungen zur Versendung zugestellt werden wird. Das Blatt erscheint im Format des Archiv, dem Umfang der eingehenden Annoncen angemessen, und wird allen Abonnenten des Archivs für Buchdruckerkunst

gratis

geliefert werden, damit wir auch in Bezug auf die Annoncen allen Anforderungen unserer geehrten Abonnenten genügen können. Wir hoffen, dass diese für uns nicht allein kostspielige sondern auch grosse Umstände verursachende Einrichtung unsern Lesern wiederum als ein Beweis dienen wird, wie sehr wir es uns angelegeu sein lassen, nach allen Seiten hin den an nns gestellten Anforderungen gerecht zu werden, und erwarten, dass man nns durch recht häufige Benutzung des Blattes zum Annonciren für unsere bedeutenden Opfer entschädigen werde.

Auf das Archiv nicht abonnirte Besteller zahlen pro Jahrgang $1\frac{1}{3}$ Thlr.

Der Insertionsbetrag pro Spaltzeile beträgt 1 Ngr. und ist bei Einsendung der Inserate in baar oder in Briefmarken beizufügen, kann selbstverständlich auch auf ein hiesiges Haus angewiesen werden.

Selbstständige Schriftproben und Prospekte werden **in der Regel** mit diesem Blatte nicht zur Versendung gelangen, wir sind aber auf den Wunsch der Giessereien gern bereit, neue Erscheinungen in dem Blatt selbst abdrucken, die eigentliche Probe aber im Archiv folgen zu lassen.

Im Archiv selbst werden Annoncen nach wie vor zum Preise von 2 Ngr. pro Spaltzeile aufgenommen und sind dieselben wie bekannt, besonders wenn ihre Wirkung nicht auf wenige Tage berechnet ist, immerhin von grossem Erfolg.

Sendung des Beiblattes an die Abonnenten unter Kreuzband wird von uns ebenfalls besorgt und ist dafür 10 Ngr. pro Semester zu vergüten.

Für die Ende September erscheinende schön ausgestattete Probenummer, die in einer Auflage von 5000—7000 Expl. versandt wird, nehmen wir Inserate bis 28. September an und finden dieselben bei der Grösse der Auflage die allerweiteste Verbreitung.

Expedition des Archivs für Buchdruckerkunst.

Redigirt und herausgegeben von Alexander Waldow in Leipzig. — Druck und Verlag von Alexander Waldow in Leipzig.

Berlin, im August 1867.



en Herren Buchdruckerei-Besitzern erlaube ich mir beigehende 2 Probeblätter mit 9 Graden (Nonpareil bis Text)



denen binnen Kurzem noch 4 größere Grade nachfolgen werden, zur gefälligen Beachtung ganz besonders zu empfehlen.

Es sind bei diesen Schriften nicht allein, wie bei den gewöhnlichen fetten Fracturen, die kräftigen Partien verstärkt, sondern auch die feinen Lineamente nach Verhältniß fetter gehalten, ebenso manche Figuren in der Form verändert, andere den jetzigen Anforderungen entsprechend verbessert worden. Dadurch ist denn endlich auch bei dieser Schriftgattung erreicht, was so lange vergeblich erstrebt wurde: die größte Deutlichkeit und Eleganz, verbunden mit Correctheit in der Zeichnung der einzelnen Buchstaben, wie in deren Vereinigung zu Wörtern und ganzen Sätzen. Dazu kommt, daß sämmtliche Grade, tief gebunzt und daher der Abnutzung weniger unterworfen, streng denselben Charakter tragen und die Abstufung der Kegel mit seltener Genauigkeit durchgeführt ist.

Da es gleichwohl möglich wäre, daß diese Schrift, ihrer scharf ausgeprägten Eigenthümlichkeit wegen, dennoch nicht auf den ersten Anblick vollen Beifall fände, so bitte ich, solche, gerade deßhalb, nicht flüchtig zu betrachten, sondern bis in's Kleinste zu prüfen und andere fette Fractur-Schriften daneben zu halten: um so mehr wird man dann die Vorzüge derselben erkennen.

Die Art und Weise des Schnittes, sowie die vielseitige Verwendbarkeit dieser Modernen fetten Fractur dürfte den Egyptienne-Schriften zu vergleichen sein, und schließe ich mit dem Wunsche, daß sie auf ihrem Gebiete bald eben so unentbehrlich und beliebt werden möge, wie diese! —

Wilhelm Gronau's
Buchdruckerei und Schriftgießerei.

Moderne fette Fractur.

Wilhelm Gronau's Schriftgiesserei in Berlin.

Minimum 6 Pfund. **Nonpareil.** Pfd. 1 Thlr. 4 gGr.

Die hohe Stufe, welche die Buchdruckerkunst unter den Erfindungen des menschlichen Geistes einnimmt, hat die Ehre, die Geburtsstätte derselben zu sein, zum Gegenstande eines lebhaften noch nicht beendigten Streites gemacht, seit Strasburg, besonders aber seit Harlem es sich angelegen sein ließ, die Stadt Mainz aus ihrem früher unbestrittenen ausschließlichen Besitz, der von Harlem

Ablehnen, depreciren; **ablehnend,** declinatorisch —	**Offen,** apert; **Offenbarung,** Gnosis; **Eingebung.**
Deutlich, palpabel, **evident,** manifest, **Deutlichkeit.**	**Pünktlichkeit,** Punctualität, **pünktlich,** punctuell.
Festigkeit, Firmität, **festlich begehen,** solennisiren.	**Strahlenbrechung,** Refraction, Anaklasis; **strahlen.**
Hochschulengericht, academischer Senat, **Universität.**	**Theilnehmer,** Partner; **theilnehmen,** participiren.
Lustbarkeit, Fete, Partie; **lustig leben,** jubiliren.	**Verkündigung,** Nunciation; **Verkünder,** Herold. —

ABCDEFGHIKLMN 1234567890 OPQRSTUVWXYZ

Min. 8 Pfd. **Minion.** Pfd. 1 Thlr.

Die hohe Stufe, welche die Buchdruckerkunst unter den Erfindungen des menschlichen Geistes einnimmt, hat die Ehre, die Geburtsstätte derselben zu sein, zum Gegenstand eines lebhaften noch nicht beendigten Streites gemacht, seit Strasburg, besonders aber seit Harlem es sich angelegen sein ließ, die Stadt Mainz aus ihrem unbestrittenen ausschließlichen Besitz, der von Harlem sogar als ein unredlicher angefochten wird, ganz oder doch größtentheils zu verdrängen. In den

12345 ABCDEFGHIKLMNOPQRSTUVWXYZ 67890

Min. 10 Pfd. **Petit.** Pfd. 20 gGr

Abdanken, abdiciren, **resigniren,** renonciren.	**Keuschheit,** Pudicität, **Castität,** Sophrosyne f.
Bücher-Gestell, Regal, Real, **Repositorium.**	**Nacherzeugung,** Epigenesis; f. **Nachbildung.**
Eckig, angulär; **Eckigkeit,** Angulosität f.	**Schändlich,** deshonnet, **infam,** scandalös.
Festigkeit, Stabilität, Firmität, **Consistenz.** —	**Unentschlossen,** irresolut; siehe **unentschieden.**

Die hohe Stufe, welche die Buchdruckerkunst unter den Erfindungen des menschlichen Geistes einnimmt, hat die Ehre, die Geburtsstätte derselben zu sein, zum Gegenstand eines lebhaften noch nicht beendigten Streites gemacht, seit Strasburg, besonders aber seit Harlem es sich angelegen sein ließ,

12345 ABCDEFGHIKLMNOPQRSTUVWXYZ 67890

Min 10 Pfd. **Bourgeois.** Pfd 20 gGr

Die hohe Stufe, welche die Buchdruckerkunst unter den Erfindungen des menschlichen Geistes einnimmt, hat die Ehre, die Geburtsstätte derselben zu sein, zum Gegenstande eines lebhaften noch nicht beendigten Streites gemacht, seit Strasburg, besonders aber seit Harlem es sich angelegen

ABCDEFGHIKLMNOPQRSTUVWXYZ

Min 10 Pfd. **Corpus.** Pfd 20 gGr

Bedeutende Handlung von böhmischen Bettfedern

Verkauf importirter **Cigarren**

Denkmünze Fabrik Juwelier Korbmöbel Sterndienst Richter Urbild Zinkwaaren

Neue verbesserte **Auflage** der **Gedichte** von **Mosen** im Jahre **2865**

Moderne fette Fractur.

Wilhelm Gronau's Schriftgiesserei in Berlin.

Min. 12 Pfd. Cicero. Pfd. 10 gGr.

Reimers photographisches Institut
Namen bekanntester Componisten Wollenwaaren allerbesten Rufes
Mark 12356890 Gold
Occidentalische Bauten Neueste Unternehmung

Min. 14 Pfd. Mittel. Pfd. 10 gGr.

Monument Landschaften
Preis-Liste Homöopathie und Galvanismus Notiz-Buch
Droguen Eintracht
ABCDEFGHIKLMNOPQRSTVWXZ

Min. 15 Pfd. Tertia. Pfd. 10 gGr.

Telegramm Nachrichten
Nation Eisenbahn-Versicherungs-Gesellschaft Monat
Inhaber Denkmünze Bravour
1234567890

Min. 16 Pfd. Text. Pfd. 10 gGr.

Etablissement Kunstblatt Taschenbücher
Circular Redoute
ABDEFGHILNPSUVWXZ

Renaissance Brillante.

Grosses Minimum
20 Pfd.
pr. Pfd. 1 Thlr.

Kleines Minimum
10 Pfd.
pr. Pfd. 1 Thlr.

SPEISE-KARTE

Einrichtung
neuer
Druckereien
in
kürzester Zeit
nach
franz. System.
Messing-Linien.

Grosse Auswahl
von
Brodschriften,
Zierschriften,
Einfassungen
und
Polltypen
stets vorräthig.

Renaissance Brillante

von

CLAUS & VAN DER HEYDEN

Schriftgiesserei

Offenbach a. M.

F. W. Claus.

Mathilde.

RECHNUNG

TANZ-ORDNUNG.

Parfumerie.

PROGRAMM.

1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17 18 19 20

21 22 23 24 25 26 27 28 29 30 31 32

33 34 35 36 37 38 39 40

41 42 43 44

Leipzig. A. Waldow

Archiv

für

Buchdruckerkunst

und

verwandte Geschäftszweige.

Heft 9—10. Vierter Band. 1867.



Inhalt des neunten und zehnten Heftes.

Die Buchdruckerkunst auf der Pariser Ausstellung

von Ferdinand Schlotke in Hamburg.*)

Von der Commission für Entsendung Hamburgischer Gewerbetreibender zur Pariser Weltausstellung mit einer Wahl beehrt, habe ich es mir zur angenehmen Pflicht gemacht, in nachfolgenden Blättern die Ergebnisse meiner Reise, soweit sie die Buchdruckerei und verwandte Fächer betreffen, hierdurch mitzutheilen. Die kurze Zeit, welche für den Aufenthalt in Paris zu meiner Verfügung stand, verstattete mir nicht, eine detaillirtere Aufzählung aller ausgestellten Maschinen und Druckwerke zu bringen, dennoch aber glaube ich annehmen zu dürfen, daß mir Wichtiges nicht entgangen ist. Ich übergebe diese Notizen auch den Lesern des Archiv in der Hoffnung, daß meine Arbeit für die Typographie von Nutzen, mindestens von Interesse sein möge. Noch bitte ich um freundliche Nachsicht für die Schreibweise einer Feder, welche nicht gewohnt ist, an die Oeffentlichkeit zu treten.

Die Pariser Weltausstellung hat ihre Vorgängerinnen entschieden übertroffen; sie unterscheidet sich von ihnen durch das praktische Arrangement in der vortheilhaftesten Weise. Freilich mußte darunter die Außen-Ansicht des Gebäudes leiden, denn die ovale Form kann in so kolossalen Dimensionen wie hier niemals schön sein. Wenn man vom rechten Seine-Ufer auf der Impériale eines der zahlreichen Omnibus sich dem Pont de Jena nähert und erwartungsvoll von der Höhe herab auf das Ausstellungsgebäude schaut, so glaubt man einen riesigen Gasometer vor sich zu haben und fühlt sich sehr enttäuscht, da man ein Monstre-Prachtgebäude erwartet hatte. — Aber der Eindruck schwindet, sobald man nach Erlegung eines Franc das Tourniquet hinter sich schnappen hört, sich wie durch einen Zauberschlag inmitten des unbeschreiblich großartigen Ausstellungsparkes befindet und das Auge, geblendet von all' den Herrlichkeiten, nicht weiß, wohin es zuerst sich richten soll.

Doch wir schreiten vorläufig unter dem Baldachin, welcher den Weg bis zum Eingang des Gebäudes überdacht, vorwärts und betreten die inneren Räume. Neues Staunen, neue Verlegenheit, wohin zuerst die Augen wenden? Bald aber fesseln die durch Dampf getriebenen Maschinen aller Art unsere Aufmerksamkeit und wir betrachten im Weitergehen hier eine Wasserhebemaschine, die ganze Wasserfälle auswirft, dort ein 25füßiges Schwungrad, das unsere Wange momentan die Annehmlichkeit eines orkanartigen Zugwindes empfinden läßt; da wieder einen hydraulischen Aufzug für Hôtels, um ohne Treppe einige Dutzend Menschen in die höchsten Etagen zu befördern; — horch, wie brausen durch das Gerassel der Maschinen die mächtigen Accorde der amerikanischen Dampforgel, Alles übertönend, durch die Räume! — Da wieder stoßen wir auf eine gedrängte Menge Franzosen, welche scheu und respectvoll zu der Krupp'schen Riesenkanone emporschauen u. s. w.

*) Wir bringen diesen zweiten Bericht über die Pariser Ausstellung, weil er unseren ersten sehr wesentlich ergänzt und vervollständigt, von den interessanten Maschinen ꝛc. auch eine verständlichere Beschreibung giebt.
Die Red.

Vergebens bemüht man sich beim besten Willen, am ersten Besuchs-Tage den Palast systematisch zu durchwandern; das Auge irrt hierhin und dorthin, man treibt gewissermaßen auf den Wogen des Sehenswerthen und — man läßt sich so gerne treiben! Unter all' den berauschenden Eindrücken verfliegen die Stunden wie Minuten, und wenn nicht endlich der Magen daran mahnte, daß man sterblicher Mensch ist, man würde sich in eine Märchenwelt versetzt halten.

Aber die Erinnerung an das Gesehene läßt mich hier in Schwärmerei verfallen und ich wollte doch einen vernünftigen Bericht schreiben. Also: pardon, Messieurs! Zur Sache!

Das Arrangement der Ausstellung ist ausgezeichnet. Man orientirt sich bald, gleichviel, ob man seinen Gang nach Fächern oder nach Staaten zu machen wünscht. Will man z. B. die preußische Abtheilung besuchen, so geht man auf's Gerathewohl durch das Gebäude nach dem Centralgarten, sucht das Schild "*Rue de Prusse*", und geht durch diese „Straße" dem Parke zu; man hat dann zu beiden Seiten die preußischen Ausstellungsgegenstände nach Fächern geordnet um sich. Will man ein vergleichendes Studium etwa von Maschinen der verschiedenen Länder anstellen, so macht man eben wieder einen Rundgang von da aus, wo man die Maschinen arbeiten sieht u. s. w.

Es sei mir vergönnt, dieses letztere Verfahren einzuschlagen, und ich beginne bei der Maschinen-Gallerie.

I.

Buchdruck-, Lithographie-, Kupferdruck-Schnellpressen und andere graphische Hülfsmaschinen.

Hte Marinoni, Rue Vaugirard 69. Schnellpresse ohne sog. Fundament, für Zeitungsdruck (12,000 per Stunde, mit 2 großen Cylindern, auf welchen die durch Papierstereotypie hergestellten gebogenen Druckformen befestigt werden. Der Stereotypapparat, welcher diese Formen liefert, ist gleichfalls ausgestellt. Die Maschine ist durchaus sauber gearbeitet, leider aber wurde sie nicht in Bewegung gesetzt. — Neben dieser arbeitet eine ein-

fache Maschine für Buch- und Steindruck, und wie ich mich durch den Augenschein überzeugte, war der Apparat für beide Zwecke vollkommen brauchbar. So außerordentlich es nun auch klingen mag, wenn eine Maschine auf diese Weise zween Herren dient, so wird doch der praktische Buchdrucker, falls er eine solche Schnellpresse kauft, schwerlich dieselbe für beide Zwecke benutzen, da die Vorrichtungen, welche der Uebergang vom Buch- zum Steindruck nothwendig erfordert, jedenfalls die quantitative Leistung wesentlich beeinträchtigen müssen. — Wie bei allen französischen Schnellpressen, ist auch bei dieser Maschine Tischfärbung angewandt und ich habe gefunden, daß dieses mir bis dahin nur aus Abbildungen bekannte Princip manche Vorzüge vor der deutschen Cylinderfärbung hat. Schon der Umstand, daß man mit einer beliebig großen Menge von Reibwalzen arbeiten kann, daß man die Farbe durch intensivere Verreibung so zu sagen besser in der Gewalt hat, und selbst während des Ganges der Maschine die Walzen wechseln kann, fällt dem Praktiker angenehm ins Auge. Die Fabrik hat eine prachtvolle in Farbendruck von 11 Steinen auf dieser Maschine ausgeführte Abbildung anfertigen lassen. Auch zeugt ein auf einer andern Maschine derselben Fabrik hergestelltes Riesenplacat für die exacte Arbeit der Marinoni'schen Schnellpressen.

Alauzet, Rue Bréa 7, et Passage Stanislas 4 & 6, ist eine in Hamburg durch die Nachrichten-Affaire bekannte Fabrik von bedeutender Ausdehnung. Dieselbe liefert Hand- und Schnellpressen, Satinirmaschinen ꝛc. jeder Größe und Construction. In der Ausstellung befanden sich nur zwei große einfache Maschinen aus dieser Fabrik, welche nichts Neues boten, aber einen guten Eindruck machten. Die Fabrik hat in Frankreich starken Absatz. Ein illustrirter Preis-Courant giebt anschauliche Abbildungen der verschiedenen Constructionen dieses Etablissements. Aus dem angehängten Verzeichniß ersehen wir, daß die rühmlichst bekannte Druckerei von Hallberger in Stuttgart allein fünf Alauzet'sche Maschinen besitzt.

Dutartre, Avenue de Saxe 6, Rue de Sèvres 100. Diese Fabrik genießt bei den Pariser Druckerei-Inhabern des besten Rufes, daher mag es rühren, daß der Fabrikant es verschmäht, gegenüber der Coulance seiner Concurrenten, Zeichnungen oder Preis-Courante seiner Maschinen auszugeben. Im Ausstellungsgebäude befand sich eine Zweifarbendruck-Maschine obiger Fabrik in Thätigkeit, welche, obgleich tüchtig gearbeitet, dennoch die weiter unten erwähnte König & Bauer'sche Maschine bei Weitem nicht erreichte. Eine Eigenthümlichkeit der Construction besteht darin, daß der Einlegetisch sich hebt und sobald der Bogen eingelegt ist, denselben den Greifern entgegenführt. Der Zweck ist mir nicht recht klar geworden. Preis 15,000 Frs. und 10,000 Frs. — Eine andere Maschine dieser Fabrik ist speciell für feineren Illustrationsdruck construirt und zeigt die Neuerung, daß das Fundament während einer einmaligen Umdrehung des Cylinders zweimal hin- und zurück geht*), um auf diese Weise gleichzeitig ein besseres Auswalzen und eine feinere Zerreibung zu erzielen. Selbstverständlich leidet darunter aber die Schnelligkeit der Arbeit.

Gaveaux, Rue Riche. Complet-Maschine mit 2 Druckcylindern, neuer, eigenthümlicher Construction. Der Apparat sieht auf den ersten Blick einer Webemaschine nicht unähnlich. Ein Heer von Bandleitungen hat den Zweck, den Bogen, nachdem er auf einer Seite bedruckt ist, umzuwenden und auf den zweiten Cylinder zu führen, welcher die andere Seite alsdann bedruckt. Wahrscheinlich um Platz zu sparen, hat der Erfinder nicht nur dem Fundamente, sondern auch den Cylindern eine hin- und hergehende Bewegung gegeben, was sich sonderbar genug ausnimmt und bei jedem Buchdrucker starke Bedenken erregen muß. Wir sind keine Freunde der vielen Bänderleitungen und es ist daher fast unbegreiflich, wie Herr Gaveaux von den Greifern wieder auf die Bänder zurückkommt. Der Erfinder zeigte mir die Maschine in Bewegung, ohne mich dadurch zu einem günstigeren Urtheile umstimmen zu können. Die Papierbogen wurden beim Passiren der Bänderleitungen sehr kraus.

Maulde & Wibart, Rue de l'Arrivée 12. Einfache Schnellpresse großen Formats. Tischfärbung. Dieselbe Fabrik hat im Park der Ausstellung einen Motor für Buchdruckereien aufgestellt, welcher sich durch ruhigen Gang und solide, einfache Construction empfiehlt.

Boildieu, Rue du Regard 8, hat eine Reihe seiner verschiedenen Maschinen und Utensilien für Buchdruckerei ausgestellt, welche den Wunsch erwecken, das Etablissement näher kennen zu lernen. Diese Fabrik fertigt (außer Lettern) Alles, was zum typographischen Betriebe erforderlich ist. Wir finden hier Winkelhaken, Schriftkästen, Regale von Eisen und Holz, Schiffe, Stereotyp-Einrichtungen aller Art und Größe, galvanoplastische Apparate, Hobelmaschinen für Platten, ferner Schneide-, Perforir-, Nummerirmaschinen, Satinirwalzen, Glättpressen ꝛc. Für Buchdrucker, welche sich etabliren wollen, ist es außerordentlich wichtig, die ganze Einrichtung nach einem praktischen Modus beschaffen zu können und dazu bietet die Werkstatt des Herrn Boildieu in

*) Bereits vor 4 Jahren machten wir den Herren Klein, Forst & Bohn in Johannisberg den Vorschlag, eine Maschine mit zweimaligem Hin- und Hergang zu bauen. Die Red.

Paris in umfassendstem Maße die Hand. Auch in Deutschland begreift man jetzt den Nutzen solcher Institute, wie die Entwickelung der Geschäfte ähnlichen Genre's von Rahn und F. Jänecke in Berlin bezeugt.

E. Lecoq, Rue Lafayette 119—121, Rue de Vieux Augustins 56—58, zeigt uns einige Druckmaschinen kleineren Genre's, welche durch ihre quantitative Leistungsfähigkeit vielfache Beachtung finden. Zuerst sahen wir eine Eisenbahn-Billet-Druckmaschine (10,000 Abdrücke per Stunde); ein Stapel Karten von etwa 2500—3000 Stück wird in einem Behälter aufgeschichtet und die Arbeit kann beginnen, da die Maschine alle übrigen Manipulationen, das Auslegen und Abnehmen der Karten rc. verrichtet. Preis 3000 Frs. Daneben steht eine Nummerirmaschine, welche von 1—99,000 nummerirt. Preis 360 Frs. Dieselbe Fabrik hat auch mehrere Apparate zum Druck von Briefköpfen und andern Kleinigkeiten aufgestellt, welche, sobald sie nicht zu große Dimensionen annehmen, sich als praktitable Werkzeuge erweisen. Das Farbewerk ist mit dem kleinen Drucktiegel so in Verbindung gebracht, daß die Walzen eben vor Herabsenkung des Tiegels die Form geschwärzt haben. Preis 75 Frs. — Eine ausgestellte größere Maschine obiger Construction (Preis 500 Frs., 2000 Abdrücke per Stunde) ist nach des Fabrikanten eigenem Geständniß nicht zu empfehlen. — Am meisten aber wird die typographische Aufmerksamkeit auf die durch das Journal für Buchdruckerkunst uns bekannt gewordene Visitkarten-Druckmaschine gelenkt, welche wirklich Fabelhaftes leistet. Diese Miniatur-Schnellpressen (Preis 800 Frs.) befinden sich an verschiedenen Orten des Ausstellungsgebäudes und des Parks in Thätigkeit; es werden dort Bestellungen auf 100 Adreß- oder Visitkarten in fünf Minuten ausgeführt und hat man die Wahl zwischen vier oder fünf Druckfarben. Ein Päckchen von 100 Karten wird in einen kastenartigen Behälter gelegt und durch eine mechanische Vorrichtung je eine Karte auf einer Bänderleitung über die Form geführt in demselben Moment, wo der durch ein Excentrique fortwährend auf- und abwärtsgehende Tiegel niederdrückt; nach vollendetem Druck fallen die Karten auf der andern Seite der Maschine auf ein Brett. Die Färbung geschieht durch ein imprägnirtes dünnes Papier, welches auf zwei Walzen gespannt wird und auf der Form ruht. Die zu bedruckenden Karten laufen durch Bänder auf dem Papier über die Form, kommen also mit derselben nicht direct in Berührung. Die Abdrücke sind natürlich nicht so exact wie mit Firnißfarbe gedruckte Arbeiten; jedoch hält die Farbe Stand und die deutsche Ausdauer dürfte es auf diesen wirklich reizenden Maschinchen nach einigen Versuchen zu anständigen Leistungen bringen. Der außerordentlich hohe Verkaufs-Preis wird nur durch die Neuheit der Sache gerechtfertigt; die Maschine läßt sich bequem für 3—400 Frs. herstellen.

Th. Dupuy, Passage du Désir 3 (Boulevard de Strasbourg 61). Lithographische Schnellpresse von einfacher aber vorzüglicher Construction. Dieselbe druckte Stickmuster in verschiedenen Farben mit einer Genauigkeit, welche die Aufmerksamkeit der Fachleute in hohem Grade fesselte und die ich unbedingt für die beste lithographische Maschine der Ausstellung zu erklären keinen Anstand nehme. Dabei ist der Preis gegenüber den Forderungen anderer Fabriken ein sehr billiger, nämlich 4500 Frs. — Neben dieser Maschine arbeitet eine Farbereib-Maschine derselben Fabrik, welche sich von ähnlichen Apparaten vortheilhaft dadurch unterscheidet, daß die Handverreibung vermittelst des Läufers durch eine mechanische Vorrichtung auf glückliche Weise nachgeahmt ist; bekanntlich wird die Farbe durch die meisten der bisherigen Maschinen mehr vermahlen als verrieben. Preis 600 Frs. Ein auf obiger Maschine gefertigtes Tableau in 14 Farben befindet sich in meinem Besitze.

H. Voirin, Rue Mayet 17, beschäftigt sich vorzugsweise mit dem Bau lithographischer Schnellpressen, welche in 3 Formaten, Jesus zu 4500 Frs., Soleil zu 5250 Frs. und Colombier zu 6000 Frs. geliefert werden. Die Greiferstange enthält 3 breite Greifer, um das Verziehen des feuchten Bogens auf dem Steine zu verhindern. Der Fabrikant zeigte mir eine Menge sauberer Farbendrucke, welche auf der Maschine ausgeführt waren, überließ mir auch eine technisch vollendet ausgeführte mehrfarbige Abbildung derselben.

Huguet, Rue St. Maur 87. Lithographische Schnellpresse gewöhnlicher Construction. Eine Abbildung der Appel'schen Lithographie (Rue de Delta 12) ward auf einer Huguet'schen Maschine in der Ausstellung recht sauber gedruckt. Preis von 4—10,000 Frs.

Aug. Godchaux hat eine bisher wohl kaum bekannte Maschine ausgestellt, nämlich eine Kupferdruckschnellpresse, welche, wie der Drucker versichert, von einer gravirten Kupferwalze bis zu 3000 Abdrücken per Stunde liefert. Die Maschine besteht aus dem eigentlichen Druckapparat und dem von diesem getrennten Schneideapparat. Ersterer enthält den Kupfer-Cylinder mit eingravirter Schrift. Die Farbe wird durch eine einfache und sinnreiche Vorrichtung, ähnlich dem sogenannten Messer an den Buchdruckschnellpressen, in die

Gravüre eingerieben und das etwa Ueberschüssige durch einen Wischopparat entfernt. Der Druck geschieht auf die gewöhnliche Weise durch eine zweite Walze. Das sogenannte endlose Papier befindet sich auf einer Rolle hinter dem Druckcylinder und geht nach dem Druck unter dem Fußboden fort zu dem Schneideapparat, welcher, einer Schaufelwalze ähnlich, das Papier zu regelrechten Bogen zerschneidet. Die Arbeit geht rasch von Statten, doch bezweifle ich, ob die angegebene Anzahl per Stunde geliefert werden kann. Fünf Minuten ergaben etwa 150 Abdrücke, und schneller zu arbeiten schien fast nicht möglich. Die Schnellpresse arbeitet indessen lediglich durch mechanische Bewegungen, ohne Beihülfe der Menschenhand. Obgleich die Abdrücke sauber und gut erschienen, fehlte ihnen doch die eigentliche Kraft und Schärfe von Erzeugnissen der gewöhnlichen Kupferdruckpresse.

H. Jullien, Bruxelles, Rue des Roses 2, chaussée d'Anvers. Einfache Schnellpresse mittleren Formates, Tischfärbung. Die Ausführung der Maschine ist ziemlich derb und liefert den Beweis, daß die Fabrik noch nicht viel für die Buchdruckerei gethan hat. Die Adreßkarte des Etablissements ist entsetzlich geschmacklos.

Isidore Delcambe, Cruys & Co., Bruxelles. Setzmaschine (Preis 1500 Frs.), die aber so sehr mangelhaft construirt ist, daß wir an der Möglichkeit eines solchen Hülfsmittels verzweifeln müßten, wären wir nicht z. B. durch Sörensen's Setz- und Ablegemaschine eines Andern belehrt worden. Delcambe, Cruys & Co. werden schwerlich Nutzen von der Ausstellung ziehen. Ein junger Mensch, welcher an der Maschine herumhantierte, ließ, auf meinen Wunsch, dieselbe in Thätigkeit zu sehen, einen Buchstaben durch die Rinnen laufen; auf meine Bitte, selbst setzen zu dürfen, erwiderte er, das könne er nicht gestatten, kurzum die ganze Sache war dazu angethan, allenfalls das Publikum zu interessiren, aber den Buchdrucker zu verscheuchen. Nicht besser ist die Ablegemaschine, die entschieden langsamer arbeitet, als die Hand des Setzers, und nicht einmal, wie die Sörensen'sche Maschine, die Gewähr des richtigen Ablegens giebt. Preis 600 Frs. — So traurig wie die Maschinen ist auch die Ausführung eines illustrirten Prospectus derselben.

Wie anders empfahl sich die erwähnte im Jahre 1859 auch in Hamburg einige Wochen ausgestellte Setz- und Ablegemaschine von Sörensen in Kopenhagen, welche alle Einwendungen des Praktikers thatsächlich beseitigte! Das Ablegen geschah rein automatisch durch Trittbewegung, nach Belieben allein oder gleichzeitig mit dem Setzen; das Problem, eine Maschine richtig lesen zu lassen, ist, da ein Setzer ohne Lesen der Worte nicht ablegen kann, somit durch den leider zu früh verstorbenen Sörensen factisch gelöst worden. Und doch ist dieses wunderbare Werk scheinbar der Vergessenheit anheimgefallen, trotz der goldenen Medaille, womit dasselbe 1855 in Paris gekrönt wurde. Sollte sich nicht noch ein bemittelter Typograph finden, der die gar zu wenig bekannt gewordene Maschine einführt? Es müßte ein lohnendes Geschäft werden und würde einen ähnlichen Erfolg haben, wie die Erfindung der Schnellpresse.

Eine von **Massarellos**, Porto, Portugal, ausgestellte Albionpresse kleinen Formats interessirt uns besonders deshalb, weil dieselbe Zeugniß giebt, daß auch auf der pyrenäischen Halbinsel, bisher meines Wissens in dieser Branche völlig unproductiv, sich der Druckpressenbau eingebürgert. Wir sehen deshalb gern darüber hinweg, wenn die Presse sich äußerlich noch ziemlich roh präsentirt. Daß dagegen die portugiesischen Druckerzeugnisse mit den deutschen ebenbürtig in die Schranken treten können, werden wir weiter unten sehen.

Delagana, London. Favorit-Tischmaschine, welche, vor einigen Jahren auftauchend, noch in nichts verbessert ist und keine Garantie für einen guten Druck liefert. Das Auflegen der Bogen, das Abnehmen derselben, so wie die Bewegung der Maschine wird durch eine Person besorgt. In Thätigkeit befand sich dieser Druckapparat nicht. Die Sigl'sche Fabrik in Wien und Berlin, welche z. B. das System der sogenannten Tischmaschine in Deutschland einzuführen versuchte, hat keine Erfolge damit gehabt.

Degener & Weiler, Newyork. Amerikanische Druckmaschine. König, der Erfinder der Schnellpresse, hatte die Absicht, den Tiegeldruck zu beschleunigen; das nur theilweise günstige Resultat brachte ihn auf den Gedanken, den Druck durch einen Cylinder zu bewerkstelligen und sind bekanntlich alle späteren Schnellpressen nach diesem System gebaut. Eigenthümlich erscheint es daher, wenn wir neuerdings Bestrebungen begegnen, welche den damals verworfenen Gedanken des Tiegeldrucks für Schnellpressen wieder aufnehmen und denselben in neuen Variationen, und zwar nicht ohne Glück, angewendet sehen. Eine große englische Tiegel-Druck-Doppelmaschine sah Schreiber dieses nach der Rückkehr von Paris in der

Vieweg'schen Druckerei in Braunschweig arbeiten. Die Maschine druckte den „Globus“, eine bekanntlich ausgezeichnet ausgestattete illustrirte Zeitschrift. Statt des Cylinders finden wir einen gewöhnlichen Pressen-Tiegel, und statt der Auflegetische zwei Pressendeckel mit Rähmchen; sie liefert aber bequem 1800 Exempl. pro Stunde und das ist für einen schönen Druck mit Illustrationen eine befriedigende Anzahl.

Die Maschine von Degener & Weiler in New-york ist für kleinere Arbeiten berechnet und vertritt gleichfalls das Princip des Tiegeldrucks mit Tischfärbung. Im Aeußeren unterscheidet sie sich von der erwähnten englischen Maschine besonders dadurch, daß der Tiegel nicht parallel über der Form liegt, sondern daß Tiegel und Form im ruhenden Zustande die beiden Seiten eines stumpfen Winkels bilden, mit der Spitze nach unten gekehrt. Beim Abdruck stehen beide senkrecht gegen einander. Die Leistungsfähigkeit ist nach den Angaben des Arbeiters 1000—2500 Exemplare per Stunde, was dem Praktiker etwas fabelhaft erscheint; indeß können 1000 Exemplare darauf geliefert werden. Die Maschine befand sich auf der Ausstellung in Thätigkeit, und zwar ward von einer sehr mitgenommenen Stereotypplatte gedruckt. Ein in mehreren Farben sehr sauber ausgeführter Prospectus* soll, wie darauf bemerkt ist, gleichfalls auf dieser Maschine gedruckt sein; ich habe aber Ursache, dieses zu bezweifeln, da von einer für Farbendruck unentbehrlichen Punkturvorrichtung nichts zu sehen war. Preis 230 Thlr., 420 Thlr. und 556 Thlr., je nach dem Formate der Maschine.

John E. Sweet, New-York. Matrix-Compositor, oder nach dem deutschen Prospectus: Schriftsetzer-Matrize (soll wohl heißen: Schriftsatz-Matrize). Laut Programm will der Erfinder die Schriftgießer als überflüssig beseitigen und auch die Zahl der Setzer vermindern, indem er mit einem Stahlstempel-Alphabet die Matrizen für ganze Bücher und Zeitungen zu liefern sich anheischig macht. Die Maschine anlangend, so finden wir im Aeußeren das Princip der Setzmaschine, ein Tastenwerk, angewandt, nur mit dem Unterschiede, daß wir zwei Reihen Tasten übereinander sehen. Oberhalb der Maschine befindet sich ein Ring, welcher der Reihenfolge nach sämmtliche große und kleine Buchstaben des Alphabets, sowie Zahlen, Zeichen, jedes aber nur in einem Exemplare, und zwar in Stahlstempeln, trägt. Unterhalb des Ringes ist Raum für ein Stück weicher Pappe, welche zur Matrize werden soll. Drückt man nun auf eine Taste der unteren Claviatur, so prägt sich der betreffende Buchstabe scharf und tief in die Pappe ein; der Druck auf eine der oberen Tasten verschiedt die Pappe um eine Buchstabenbreite; es wird nun der folgende Buchstab auf gleiche Weise eingeprägt und wenn die Zeile voll ist, genügt ein abermaliger Druck, um die Pappe zur Aufnahme der nächsten Zeile zu verrücken.

Die Maschine ist sehr sinnreich und solide gearbeitet, die Stahlbuchstaben scharf und tief geschnitten. Der Freundlichkeit des Erfinders verdanke ich eine derartige, in meinem Beisein angefertigte Matrize, die ich in meiner Stereotypie abgießen ließ und im Abdruck dem geneigten Leser hiermit vorlege.

This matrice is made
expressly for the printer Mr.
Ferd Schlotke of Hamburg by
the inventor John E.Sweet of
New York, upon the Matrix
Compositor in the Paris Exposition. June 25th, 1867.

Diese Matrize wurde auf der
Pariser Ausstellung in gegenwart des Buchdruckers Ferd
Schlotke, ans Hamburg, von
dem Erfinder des Matrix Compositor Hern John E.Sweet,
ans New York auf dessen Masdhine angefertight.
Paris 25 Juni 1867.

Auf den Wunsch des Herrn Sweet gab ich ihm die deutsche Uebersetzung, die er sodann auch sofort matrizirte. Die Sprachschnitzer wird man dem Stock-Amerikaner, welcher kaum eine Ahnung von deutscher Sprache hatte, verzeihen; es war auch nicht möglich, nachträglich die Fehler auszumerzen, weil eben nur eine Matrize zur Verfügung stand, und ich den Erfinder nicht abermals bemühen wollte. Interessant ist es zu sehen, wie Hr. Sweet sich hilft, wenn er einen falschen Buchstaben anschlägt; am Anfange der vorletzten Zeile sieht man, daß ursprünglich ein d gesetzt war; als der Fehler bemerkt wurde, schob er die Matrize noch einmal unter den Ring und prägte ein c darüber, ohne natürlich das d ganz beseitigen zu können. Solche Fehler lassen sich indeß im Abguß leicht ausmerzen.

So überraschend nun auch der erste Eindruck ist, welchen diese Erfindung macht, so bald drängen sich jedoch dem Fachmann ernste technische Bedenken gegen die praktische Verwendbarkeit derselben auf und es betrübt

faſt, dem genialen Erfinder, welcher Mechaniker, aber nicht Buchdrucker iſt, dadurch ſeine Illuſionen rauben zu müſſen. Hr. Sweet, welcher wohlweislich ein ſchmales Format ſetzt, hat es durch Uebung dahin gebracht, gleiche Zeilenbreite zu halten, dabei kommt es ihm aber nicht darauf an, in einem Satze 4 Cicero, im andern ½ Cicero Einzug zu machen, auch ſtehen die Buchſtaben in ſehr ungleichen Entfernungen von einander, — Mängel, die bei der verſchiedenen Letternbreite wohl nie zu beſeitigen ſein dürften. Ferner macht jeder vorkommende Buchſtabenfehler die ganze Matrize unbrauchbar, und eine Aenderung des Verfaſſers, der doch in jedem Falle eine Correctur des Satzes haben muß, wäre gar nicht auszuführen. Endlich wird das Umbrechen einer Zeitung, die doch unmöglich von A bis Z der Reihenfolge nach geſetzt werden kann, durch die fortwährend auseinander zu ſägenden und anderweitig wieder zuſammenzufügenden Stereotypplatten ſo unendlich erſchwert, daß von einem Vortheil entſchieden keine Rede ſein kann.

Dennoch wünſche ich dem Erfinder, daß er nach irgend einer Richtung hin die Maſchine verwerthen könne und dürfte nach den entſprechenden Modificationen vielleicht das Telegraphenbureau der geeignete Ort dafür ſein. Wenn z. B. das Taſtenwerk mit dem elektriſchen Drahte in Verbindung geſetzt wird, ſo wäre es möglich, von Berlin aus eine derartige Matrize pr. Telegraph in Hamburg zu ſetzen, welche, die Einrichtungen vorausgeſetzt, nach dem binnen wenigen Minuten zu beſchaffenden Guſſe, ſofort einer hieſigen Zeitungsdruckerei zugeſandt und ohne Aufenthalt gedruckt werden könnte. Die Zeit des Schreibens und Setzens der Depeſche würde dadurch erſpart.

König & Bauer, Kloſter Oberzell bei Würzburg, der gerechte Stolz des deutſchen Typographen, die qualitativ vorzüglichſte Schnellpreſſen-Fabrik der Welt, hat drei Maſchinen ausgeſtellt, welche ſämmtlich die Bezeichnung „Verkauft" tragen. Die kleinſte Accidenzmaſchine mit Tiſchfärbung bietet in der Conſtruction nichts Neues, ebenſo die zweite größere Maſchine mit Cylinderfärbung und Kreisbewegung; aber die exacte Ausführung der einzelnen Theile, der angenehme ruhige Gang, und das elegante, ſolide Aeußere iſt es, was den Typographen beſonders feſſelt. Vor Allem aber betrachten wir die in Thätigkeit befindliche Zweifarben-Druckmaſchine, welche ſo außerordentliche Senſation bei ihrem Erſcheinen machte. Die Maſchine hat zwei Cylinder-Farbewerke, ein Doppel-Fundament und einen Druck-Cylinder. Sobald der Bogen aufgelegt iſt, geht der Cylinder über die eine Form; die Greifer öffnen ſich nicht, ſondern führen den unverrückbar feſt liegenden Bogen bei der zweiten Cylinder-Umdrehung über die zweite Form. Eine Bänderleitung bringt alsdann den Bogen auf den Selbſt-Ausleger. Sobald alſo die Formen richtig paſſend geſchloſſen ſind, welches durch eine beſondere Vorrichtung weſentlich gefördert wird, iſt ſelbſtverſtändlich weiter keine beſondere Aufmerkſamkeit auf Regiſterhalten nöthig. Es wurden während meiner Anweſenheit zwei zweifarbige Tableaux mit Dreßler'ſchen Einfaſſungen, in grüner und ſchwarzer und in grüner und rother Farbe gedruckt, welche die vorzüglichſte Genauigkeit der Arbeit documentiren, obgleich nur ein Mechaniker, kein Maſchinenmeiſter, die Preſſe dirigirte. Dieſelbe iſt nach Glasgow verkauft.

Maſchinenfabrik Augsburg in Augsburg. Einfache Schnellpreſſe mit Cylinderfärbung und Selbſtausleger. Solide, ſaubere Arbeit, leiſer Gang. Die Fabrik hat ſich eines vortheilhaften Rufes zu erfreuen.

Hummel, Berlin. Einfache Schnellpreſſe mit Tiſchfärbung, tüchtig gearbeitet. Dieſe Fabrik ſowohl als die Augsburger, hielt es für überflüſſig, Preis-Courante oder Abbildungen ihrer Maſchinen vorräthig zu halten oder auch nur Druckſachen herzuſtellen. Die natürliche Folge dieſer für eine Weltausſtellung übel angelegten Sparſamkeit iſt denn auch, daß die Fabrikate beider Werkſtätten bei Weitem nicht die Beachtung finden, welche ſie jedenfalls erwarten. Der Buchdrucker muß eben die Schnellpreſſen arbeiten ſehen, wenn er im Stande ſein ſoll, ein vollgültiges Urtheil über ihre Leiſtungsfähigkeit abzugeben und die Reſultate dieſer Beobachtung beſtimmen ihn zum eventuellen Ankauf. Die genannten Fabriken paralyſiren wahrſcheinlich durch ihre Zugeknöpftheit den Nutzen, welchen ſie von der Ausſtellung ſich verſprechen.

Klein, Forſt & Bohn in Johannisberg am Rhein. Querlinien-Druckmaſchine. Die Idee, Querlinien gleichzeitig mit den Längslinien auf der Schnellpreſſe herzuſtellen, gebührt dem Buchdruckereibeſitzer Brunn in Münſter, welcher im Jahre 1860 damit hervortrat. Die Maſchine druckte eine große Tabelle mit rothen und blauen Linien. Die rothen Linien bilden die eigentliche Druckform; die blauen Linien dagegen werden durch eine Anzahl von Meſſingſcheiben, verſchiebbar auf einer Stange angebracht und, in einiger Entfernung oberhalb der Form befindlich, hervorgebracht. Dieſe Scheiben werden durch einen einfachen Apparat mit Farbe verſehen und der Bogen paſſirt dieſelben, bevor er auf die Form kommt. Die Maſchine hat Cylinderfärbung und Selbſtausleger

und kostet 11,000 Frs. Die Augsburger Fabrik baut ähnliche Maschinen.

Außer den obigen Ausstellern sind aus Deutschland nur noch die Firmen **Dingler** in Zweibrücken (kl. Handpresse nach dem bekannten Dingler-System) und **Heim** in Offenbach (Steindruckpresse, Glättpresse) vertreten.

Die zweitgrößte Schnellpressenfabrik Deutschlands, **G. Sigl** in Berlin und Wien, hat leider darauf verzichtet, Erzeugnisse für Typographie aus ihren productiven Werkstätten nach Paris zu senden. Es fällt dies um so mehr auf, als wir Locomotiven und Eisenbahn-Waggons der obigen Firma ausgestellt finden, also eine gleichzeitige Absendung einer ihrer neueren Pressen, z. B. der lithographischen Schnellpresse, der Satinirschnellpresse &c. sich recht gut hätte bewerkstelligen lassen.

Bei dieser Gelegenheit sei mir gestattet, einer Maschinenfabrik in unsern Mauern hier zu gedenken, welche sich ausschließlich dem Bau von Schnellpressen und andern Buchdruck-Apparaten widmet. Es ist dies die Fabrik von **F. H. Schoop** in Hamburg, deren Erzeugnisse sich mit Recht denen der besten deutschen Fabriken dieses Genre's an die Seite stellen können. Es wäre wirklich zu wünschen, daß diese Fabrik, deren Ruf sich ganz in der Stille begründet hat, auch im übrigen Deutschland die Würdigung erfährt, welche sie verdient; allein es scheint fast, als ob die Bescheidenheit des Inhabers es nicht zuläßt, irgendwie an die Oeffentlichkeit zu treten. Herr Schoop möge es mir daher nicht übel deuten, daß ich in meinem anspruchslosen Aufsatze es ausspreche, wie ich seine Maschinen schätze; alle meine Herren Collegen, welche wie ich mit Schoop'schen Schnellpressen arbeiten, werden mir ja völlig beistimmen.

Bringen wir nun nach Obigem ein Resumé über die ausgestellten Druckmaschinen, so ergiebt sich, daß trotz der Höhe, welche die graphischen Künste bereits erreicht haben, dennoch rüstig gearbeitet wird an der Vervollkommnung der Hülfsmittel für dieselben. Die Pariser Ausstellung hat u. A. den vor einigen Jahren in unsern Fachblättern so lebhaft geführten Streit, ob Tischfärbung oder ob Cylinderfärbung die bessere sei, allerdings nicht endgültig entschieden, aber sie hat der bei uns vielfach verkannten Tischfärbung die Ebenbürtigkeit neben ihrer Concurrentin glänzend gesichert. Mehrere der besten deutschen Fabriken adoptiren bereits dieses System, mittels dessen man in Frankreich so gute Resultate erzielt und das wird Diejenigen wohl überzeugen, welche die Tischfärbung, ohne sie vielleicht näher kennen gelernt zu haben, gänzlich verurtheilten. — Einen ähnlichen Erfolg hat sich ein neuerer Apparat, der Selbstausleger, errungen, welcher jetzt bereits von allen Fabriken geliefert wird. Wir Buchdrucker verhielten uns gegen diesen kecken Fangeburschen sehr conservativ und wollten ihn nicht anerkennen, weil wir nur aus Blättern von ihm gehört hatten. Jetzt ist er als praktisch bewährt obenauf, und ich empfehle ihn jeder Officin, gleichviel ob Werk- oder Accidenzdruckerei; er beschmiert uns die Bogen nicht, er legt egal aus, er läuft uns nicht davon und er ist nicht mehr der Sündenbock des Maschinenmeisters, wenn er für schlechte Bogen einen Denkzettel erhält. Der Maschinenmeister muß vielleicht mehr aufpassen, aber das schadet nicht — im Gegentheil wird der Druck dadurch sorgfältiger und der Abgang geringer. Für kleinere Gegenstände, gegen die er mitunter Aversion zeigt, ist der Ausleger momentan leicht zu beseitigen. —

Die Setzmaschine ist nur in einem Exemplare vertreten, dagegen haben wir in dem Sweet'schen Matrix-Compositor ein ganz neues, interessantes Instrument kennen gelernt, und wir freuen uns trotz des scharfen Urtheils darüber, weil es Zeugniß von dem unermüdlichen Vorwärtsstreben auf typographischem Gebiete ablegt.

Erfreulicher Weise ist auch die Lithographische Schnellpresse, vielfach scheel angesehen, nunmehr so vollkommen zur Geltung gelangt, daß man ihr selbst complicirte Farbendrucke anvertraut; also auch hier entschiedener Fortschritt. Wenn man nun auch freudig aussprechen darf, daß die deutschen Buchdruckmaschinen im Ganzen sorgfältiger und qualitativ leistungsfähiger ausgeführt sind, als diejenigen des Auslandes, so muß man es den Franzosen lassen, daß ihre Steindruck-Schnellpressen entschieden besser und einfacher construirt, und weit billiger als die deutschen Maschinen gleichen Genre's sind.

Schließlich aber muß die uneigennützige Zuvorkommenheit der französischen Fabrikanten gegen Besucher von Fach hervorgehoben werden, und in diesem Punkte können wir viel von unsern Nachbarn lernen. Höflichkeit ist eine billige Waare, die man gratis vertheilen kann; sie wird gerne acceptirt und trägt bei Gelegenheit sichere Zinsen!

II.

Satz- und Druck-Erzeugnisse.

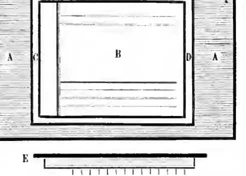
Wir haben von Erzeugnissen der Presse eine so reichhaltige Auswahl vor uns, daß es den Umfang des hierzu disponiblen Raumes ungebührlich ausdehnen würde, sollte Alles erwähnt werden. Es genüge, das Wichtigste her-

vorzuheben und ich beginne mit dem Besuche dreier der hervorragendsten Pariser Institute, um sodann in die Ausstellung zurückzukehren.

Der **Imprimerie Impériale** wurde eine eingehendere Aufmerksamkeit gewidmet. Die Besuchszeit für das Publicum ist Donnerstags 2 Uhr, indessen war dieses Jagen durch die ausgedehnten Räumlichkeiten mir nicht genügend; ich wandte mich deshalb an den Director mit der Bitte, eine Ausnahme von der Regel zu machen, was mir mit anerkennenswerther Bereitwilligkeit gestattet wurde. Es erschien auf meinen Wunsch ein deutscher Setzer als Begleiter; dieser erhielt, da er wohl selten die sämmtlichen Localitäten durchwandert, wieder einen Führer und so gingen wir über den mit einem guten Gutenberg-Standbilde geschmückten Vorhof zunächst in die Setzerei. Die orientalischen Sprachen sind hier sehr reichhaltig vertreten und bilden den Stolz des kaiserlichen Instituts. Bei dieser Gelegenheit erfuhr ich, daß den Pariser Buchdruckerei-Inhabern das Recht zusteht, vorkommendenfalls der Imprimerie Impériale orientalische Lettern zu entlehnen, oder auch dort um ein Billiges setzen und drucken zu lassen. Gewiß eine nachahmenswerthe Vergünstigung! Die Setzerräume sind hell, aber nicht geräumig und haben weiter nichts Kaiserliches an sich. — Der Maschinensaal enthält mit Ausnahme einer einzigen neuen Marinoni'schen, nur alte verbrauchte Schnellpressen, wenn ich recht zählte, 26 einfache und doppelte (darunter auch mehrere Bänder-Maschinen!), eine dreifache und eine vierfache. Mein Führer machte mich hier auf eine sauber polirte, messingbeschlagene Holzpresse von angeblich hohem Alter aufmerksam, welche als Reliquie geschont wird. Die Schnellpressen werden ausschließlich für ordinaire administrative Arbeiten benutzt, während die feineren Sachen den ca. 80 Handpressen überwiesen sind. Die orientalischen Lettern werden daselbst mit peinlicher Sorgfalt gedruckt, wie auch in einzelnen Werken ein technischer Luxus getrieben wird, der einer Privat-Druckerei nicht möglich ist. Das Gesammtpersonal beträgt 1200 Personen.

Die lithographische Abtheilung ließ, bezüglich der Ausdehnung, meine Erwartungen hinter sich; es wurden auf einigen Pressen Karten zu dem Napoleon'schen „Leben Cäsar's" sehr sauber gedruckt; neue Verfahren fanden sich nicht angewandt. Einen eigenthümlichen Eindruck macht es, wenn man Lithographen und Holzschneider mit einigen Kupferdruckpressen in einem langen, schmalen Locale arbeiten sieht; — man ist eben in dem Wahne, daß in einer kaiserlichen Druckerei Alles splendid aussehen müsse.

In einem andern Raume arbeiteten eine Anzahl Schneidemaschinen in allen möglichen und unmöglichen Constructionen. Ein gewöhnlicher hölzerner Buchbinderhobel, der auf einem Holztisch angebracht war, arbeitete trotz den vielen eisernen Werkzeugen gleichen Genre's sehr accurat. Dann kamen ein halbes Dutzend Satinirwalzwerke gewöhnlicher Construction. Hierauf traten wir in den Liniirsaal, welcher durch die Menge arbeitender Apparate uns anlockt. Besonders die Cylindermaschinen arbeiteten unter Bedienung von drei Mädchen außerordentlich rasch, bei näherer Besichtigung fand sich aber, daß es in Bezug auf Accuratesse nicht sehr genau genommen wurde, — einmal setzte die Liniatur einen halben Zoll oberhalb, dann wieder eben so viel unterhalb der Kopflinie ein. Bessere Sachen wurden auf einem so einfachen, für jeden Buchdrucker leicht zu beschaffenden Apparate hergestellt, daß ich, da derselbe wohl nicht allgemein bekannt sein dürfte, eine Abbildung, so gut es geht, aus Linien zusammengesetzt, hier mittheile:



A ist ein ebener Tisch, *B* der bereits mit Längslinien bedruckte Bogen, innerhalb eines Rahmens mit den Seitenleisten *C D* liegend; der sogenannte Liniirkamm *E* paßt in der Breite zwischen die Rahmleisten und enthält die nach der Linienweite verstellbaren Federn. Noch bedarf man einer Leiste, welche mit Filz überspannt und mit Dinte getränkt wird, um die Federn nach erfolgter Liniatur wieder sättigen zu können. Der Bogen wird also nach Zeichen oder Punkturen auf den Tisch gelegt, der Rahmen zugeklappt und mit dem Liniirkamm darüber gestrichen. Man kann darauf sehr accurat arbeiten, und ich empfehle allen Herren Collegen, welche Verwendung dafür haben, diesen sehr leicht herzustellenden Apparat.

Die Buchbinder-Werkstatt schließt sich an den vorigen Saal, und zeigt ein ganzes Heer von Falzerinnen, Hefterinnen ꝛc. Hervorragendes ward nicht geliefert, doch zeugen die Prachtbände der Hausbibliothek davon, was zu Zeiten dort angefertigt werden kann. — Die Schriftgießerei ist nicht bedeutend und arbeitet nur für den Hausbedarf. — In der Papierstereotypie gaben die Platten Zeugniß von der Sorgfalt des Arbeiters. Die Verfahrungsweise ist dieselbe wie bei uns.

Schließlich sei noch die Bibliothek erwähnt, welche in eleganten Schränken die in der Staatsdruckerei hergestellten Werke, prachtvoll gebunden, aufbewahrt. Die Räumlichkeiten sind mit fürstlichem Luxus ausgestattet. Eine Durchsicht der aufliegenden Bücher, darunter auch die berühmte *„Imitation de Jesus Christ"* ist für den Typographen ein wahrer Hochgenuß. Ein stattlicher Band Schriftproben giebt einen anschaulichen Beweis von der reichhaltigen Letternauswahl. Alle Modeartikel sind jedoch daraus verbannt, denn das kaiserliche Institut rechnet es sich wohl zur Ehre an, das Vorzüglichste und Prachtvollste zu leisten, hält es aber mit Recht unter seiner Würde, sich zum Sammelplatze der vielen auftauchenden und rasch verschwindenden Letternformen zu machen. — Trotz mancher Enttäuschungen war mir der Besuch lehrreich und interessant und ich erinnere mich dankbar der Zuvorkommenheit des Directors sowohl als meines liebenswürdigen Führers.

Im Ausstellungsgebäude ist die Staatsdruckerei durch eine Reihe ihrer classischen Werke vertreten, unter denen besonders *„Les Saints Évangiles"* durch die mit allen typographischen Mitteln geschmückte Ausstattung in Farbendruck Bewunderung erregt. Eine ganze Reihe von Werken, welche einen interessanten Vergleich der Letternformen des 17., 18. und 19. Jahrhunderts gestatten, sowie auch Tableaux mit Schriftproben eines großen Theiles der verschiedenen Sprachen der Welt finden sich vor.

(Schluß folgt.)

Neuer Musiknoten-Druck.

Wir bemerkten schon neulich bei Besprechung der Kloberg'schen Messinglinien für Notensatz, daß dem typographischen Notendruck eine gewisse Unschönheit vorgeworfen werde, weil die Linien durch ihre Zusammensetzung aus einzelnen, oft sehr kleinen Stücken dem Auge störende Lücken zeigen. Ist nun auch neuerdings durch die Einführung der so haltbaren Messinglinien, die besonders auch Herr Kloberg in sehr exacter Ausführung liefert, ein großer Schritt zur Verbesserung und Vermeidung dieses Uebelstandes geschehen, so halten die Noten noch immerhin keinen Vergleich mit den sauberen gestochenen aus.

Die Dreßler'sche Gießerei, F. Flinsch, nun hat es unternommen, ein Material zum Notensatz zu liefern, das in Wirklichkeit nichts zu wünschen übrig läßt. Allerdings bedingt dieses Material entweder einen zweimaligen Druck oder die Benutzung einer sogenannten Zweifarbendruck-Maschine, wie sie König & Bauer jetzt bauen, wir sollten aber meinen, daß der Herstellungspreis ein nicht viel höherer sein kann, weil der Satz unbedingt gegen früher ein einfacherer ist, dennoch aber einen so vollkommen schönen Druck liefert, wie ihn eine gestochene oder geschlagene Platte nicht zu liefern vermag. Herr F. Flinsch theilt uns über das neue Material Folgendes mit:

„Es ist mir gelungen, einen neuen Musiknoten-Satz für Buchdruck zu erfinden, welcher dem seitherigen Verfahren durch Genauigkeit der Figuren, durch bedeutend weniger Typen und durch schöneres und deutlicheres Ansehen (selbst gegen lithographischen Druck) sehr vorzuziehen ist. Dieser Satz besteht aus 2 Formen; die eine nur mit horizontal-laufenden Messinglinien, die andere mit senkrechten Notenstielen aus Messing und mit gegossenen Typen. Die Anzahl der letzteren reducirt sich auf 140 Stücke, wobei fast der dritte Theil der wenig gebrauchten sehr gering im Gießzettel angesetzt ist. Die Stempel der neuen Noten hat die Gießerei in Stahl geschnitten für Doppelmittel (Corps 25) und Text (Corps 20); die ersteren sind bereits vollendet, die anderen folgen in aller Kürze.

Die Hauptvortheile dieses neuen Notenmaterials bestehen hauptsächlich auch darin,

daß mit der Hälfte des früheren Anlage-Capitals das gleiche Material und damit die gleiche Arbeit beschafft werden kann;

daß dieses Material eine bei weitem größere Dauerhaftigkeit besitzt, da die einzelnen Typen nicht mit den so leicht zerbrechlichen Linien versehen sind und der Rest, d. h. alle Linien, Taktstriche, Notenstiele ꝛc. aus Messing ist;

daß ferner der Satz viel rascher herzustellen ist, da alle zur Anfertigung des Hauptsatzes erforderlichen Stücke genau systematisch nach Corps 5 und 4 in Kegel und Länge hergestellt werden, was ungemein viel Arbeit erspart, während die andere Form noch weit weniger Zeit erfordert.

Soeben werden 2 Formen Folio (noch mit den älteren Notentypen gesetzt) in der Exposition Universelle

zu Paris gedruckt und zwar auf der ebenfalls neu construirten Doppelfarbenmaschine, welche daselbst die Herren König & Bauer aus Kloster Oberzell bei Würzburg in Gang haben. Jedenfalls ist eine derartige Maschine, welche so außerordentlich genau — ohne alle Differenz — das Registriren einhält, die praktischste für diesen Doppeldruck.

Ich veröffentliche diese Anzeige jetzt schon, um die Herren Interessenten auf den Druck in Paris aufmerksam zu machen; bemerke zugleich, daß ich in einigen Wochen die neuen Proben der Noten ausgeben werde."

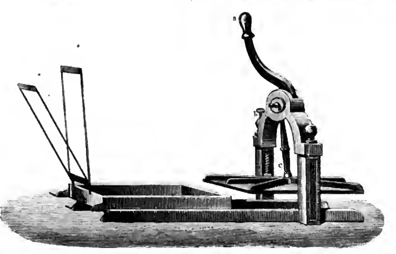
Uns scheint es nun, daß die Querliniendruckmaschine der Herren Klein, Forst & Bohn noch weit geeigneter ist, den Druck der neuen Noten zu bewerkstelligen, denn bei dieser Maschine würde noch der Satz der Linien wegfallen, da sie diese bekanntlich mittels runder Scheiben zugleich mit jedem beliebigen Satz druckt und wohl billiger ist wie die König & Bauer'sche Maschine.

Die uns von der Dreßler'schen Gießerei zugegangene Druckprobe, auf der die Linien schwarz, die Noten dagegen blau gedruckt sind, läßt in der That in Bezug auf Reinheit des Drucks und exactes Passen der Noten und Linien Nichts zu wünschen übrig und wird sich gewiß die Anerkennung aller Fachgenossen und aller Kenner und Würdiger sauberen Notendrucks erwerben.

Accidenzhandpresse


von Albert & Hamm in Frankenthal, bair. Pfalz.

Eine sehr fühlbare Lücke in die für Buchdrucker gebräuchlichen Werkzeuge hat genannte Fabrik mit ihren kleinen Accidenzhandpreßchen beseitigt. Viele Buchdruckereibesitzer sind der Ansicht, ganz ohne Handpresse jeder Anforderung genügen zu können, und den, für eine solche nöthigen Raum, sowie die Ausgabe hierfür, besser verwerthen zu können, und doch kommen im täglichen Leben oft Fälle vor, bei welchen man mit der Maschine nur mit Schaden arbeiten kann. Wie häufig kommt es vor, daß ein Maschinenmeister eine zeitraubende schwierige Zurichtung gemacht hat, während für einen Kunden z. B. augenblicklich 100 Avisbriefe &c. angefertigt werden sollen, so daß in Ermangelung einer Presse die ganze Zurichtung abgerissen, und die darauf verwendete Zeit verloren ist. Mit einem solchen Preßchen, das wenig Raum einnimmt, und wenig Geld kostet, kann man sich aus dergleichen Verlegenheiten helfen; aber auch für Xylographen, Galvanoplastiker, Stereotypeure werden dieselben ein willkommenes Werkzeug sein.



Diese Preßchen sind derart construirt, daß man dieselben auf den nächsten besten Tisch stellen, und nach beendigter Arbeit wieder in die Kiste setzen kann, im Falle kein Raum hierzu vorhanden wäre. Der Mechanismus ist höchst einfach. Das Fundament wird durch einen Handgriff unter den Tiegel geschoben, und der Hebel a niedergedrückt, bis solcher auf die Stellschraube b auf-

liegt. Soll der Druck verstärkt werden, so muß diese Schraube b tiefer, und im entgegengesetzten Falle, höher gestellt werden. Ferner kann der Druck durch das Pfännchen c ebenfalls vermehrt oder vermindert werden, wenn man dasselbe höher oder tiefer schraubt. Rähmchen und Tympan hängen an einem Charniere beisammen, und beim Aufschlagen bleibt ersteres in ziemlich senkrechter Stellung stehen, während der Deckel sich auf 2 Stützen beinahe wagrecht legt, um das Papier bequem auflegen zu können.

Zum Punktiren sind 2 Stechpunkturen beigegeben, welche durch den Deckel gestochen und mit einem Streifchen Papier, welches über das Plättchen geklebt wird, festgehalten werden. Die Arbeit geht sehr rasch von statten, so daß man mindestens 25% mehr Abbrücke als mit einer gewöhnlichen Handpresse liefern kann. Die Preise sind sehr billig gestellt, indem die kleinere Sorte mit Tiegelgröße eines Groß-Quart zu Thlr. 35, die größeren zu Propatria-Format mit Thlr. 50 loco Fabrik berechnet wird.

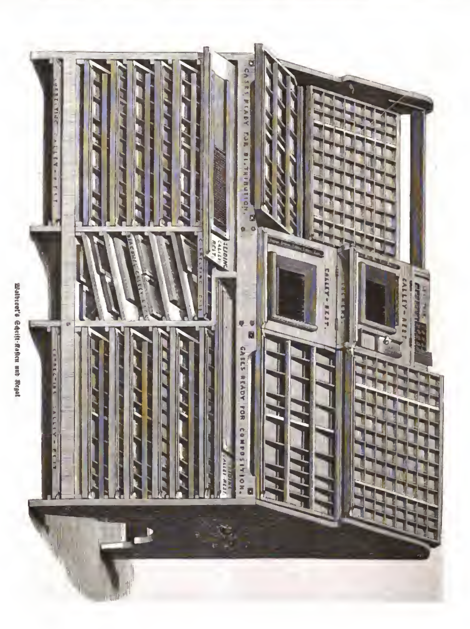
Walbrook's Schrift-Kasten und Regal.

Das Walbrook'sche Schrift-Regal (s. Abbildung) ist 5 Fuß 5 Zoll lang (englisch Maaß), 1 Fuß 9 Zoll tief, vorn 3 Fuß 6 Zoll, hinten 5 Fuß 1 Zoll hoch, es nimmt daher ungefähr denselben Raum ein, wie das gewöhnliche ganze Regal, unterscheidet sich aber von diesem in jedem andern wesentlichen Punkte der Brauchbarkeit. Es enthält 8 Paar Kästen und hat Leisten für 6 Paar Reservekästen nebst Platz für 2 Paar oben; ferner diagonale Leisten für 12 Quart- oder 6 Folio-Schiffe (diese Einrichtung macht das Umbinden oder Einteilen auf dem Schiffe unnöthig), 1 Durchschußfach, 2 feste Quart-Schiffe, deren jedes in Charnieren beweglich ist und Behältnisse für Manuscript bildet 2c., 2 gleitende (verschiebbare) Ausleerungs-Schiffe für Columnen-Titel 2c., 2 bewegliche Corrigir-Schiffe, welche, wenn sie gebraucht werden, aus dem für sie bestimmten Platz unter dem schrägen Aufsatz des Regals herausgezogen werden können, und, wenn sie nicht gebraucht werden, einfach einzuschieben sind. Diese Einrichtung ist unschätzbar, da sie die unbeschränkte Möglichkeit gewährt, in den Schiffen zu corrigiren und die Setzer in den Stand setzt, zu jeder Zeit die betreffenden Schrift-Kästen offen und frei vor sich zu haben; 1 Corrigir-Kasten und 2 Quart-Schiffe von Mahagony. Zwei Setzer können nebeneinander an dem neuen Regal arbeiten, ohne sich hinderlich zu sein und dabei nimmt dasselbe nur den halben Raum ein, wie zwei der bisherigen Regale, welche mit dem Rücken an einander gestellt sind; außerdem ist die Gefahr vermieden, daß die Kästen umgestürzt werden, wenn sie an den Enden überhängen. Dabei können die Setzer ihre Arbeit verrichten, ohne ihren Platz verlassen zu müssen, um „aufzuräumen" und haben nicht nöthig, volle Schiffe auf andere Regale zu schaffen.

Die obere Kastenhälfte mißt 24 zu 17½ Zoll und hat drei Abtheilungen. Der obere Theil der mittelsten Abtheilung enthält die Kapitälchen, der untere die Initialen, wodurch für den Setzer die Schrift mehr zusammengerückt wird, als bisher. Die rechte und linke Abtheilung enthalten die Interpunktionszeichen, Ziffern 2c. Das Initial-A-Fach des neuen obern Kastens ist 5 Zoll von der vorderen Leiste entfernt und der obere Kasten selbst steht 11 Zoll von der vorderen Leiste des untern Kastens gegen 12, resp. 14 Zoll bei den alten Kästen. Ferner ist in dem neuen obern Kasten das A-Fach 16 Zoll von dem a des untern Kastens und 8 Zoll von dem e-Fache, bei dem alten Kasten dagegen resp. 30 und 20 Zoll, wodurch eine gewaltige Ersparniß an überflüssigem Raume erlangt ist.

Der untere Kasten mißt 24 zu 17½ Zoll und ist nach einem ganz neuen, einfachen und geistreichen Principe gebaut, indem jede Reihe von Fächern oder Abtheilungen muldenförmig gebaut ist, mit besonderm und getrenntem Boden, jedes Fach ist nämlich mit einem zweiten oder falschen Boden versehen, welcher sich auf etwa zwei Drittel von der Rückwand aus nach vorn erstreckt. Hierdurch können die Lettern frei nach vorn rutschen, wenn die vordern weggenommen sind, und so wird vermieden, daß die Lettern sich auf dem Grund des Faches ineinanderwirren, und, wie bei dem alten System, der Kasten gerüttelt werden muß. Diese Einrichtung erlaubt es, den Fächern in der Länge zuzusetzen, so daß sie dreimal mehr Lettern fassen wie ein gewöhnlicher Kasten, deshalb ist jede Reihe von Fächern unmittelbar über der nächsten davorliegenden placirt und nur so weit bedeckt, um keinen größern Vorrath offen liegen zu lassen, als zum bequemen Arbeiten wünschenswerth ist. Der wirkliche Arbeitsraum des neuen Kastens beträgt nur 24 zu 10½ Zoll, die Entfernung von dem a- bis zu dem e-Fache nur 8½ Zoll, gegen 32½ zu 14 und 9½ Zoll resp. bei dem alten Kasten, was den praktischen Vorzug des neuen Kastens vor dem alten darthut.

Um noch einmal die verschiedenen Vortheile des Kastens und des Regals zusammenzufassen, so bestehen sie darin, daß sie zunächst eine große Ersparniß an Raum gewähren und daß die in den Kästen enthaltenen Lettern bedeutend mehr vor Abnutzung geschützt sind, weil es unnöthig und unmöglich ist, dieselben umzurütteln, während dem Setzer dadurch manche Stunde Zeitverlust die Woche hindurch erspart wird und ihm auch die Arbeit selbst viel bequem und handlicher gemacht ist. Die einzelnen



Waldrook's Schrift-Kasten und Regal

Fächer liegen mehr über einander und nicht, wie bei unseren alten Kästen hinter einander, deshalb sind sie näher beisammen und die Hand hat einen kürzeren Raum zu durchfahren, um in sie hineinzufassen. Außerdem aber ist es unbedingt ein großer Vortheil, daß alle zum Setzen, Ablegen und Corrigiren nöthigen Utensilien so nahe zur Hand sind und jedes derselben seinen bestimmten Platz hat, man also füglich auf strenge Ordnung halten kann.

Ein Besuch im Atelier des Herrn M. Boildieu in Paris.

Es giebt wohl keinen Buchdrucker, welcher sich die Pariser Weltausstellung ansieht, der nicht bei dieser Gelegenheit auch der höchst beachtenswerthen Galerie in der Rue du Regard einen Besuch abstattet. Es ist dies ein Wallfahrtsort für die typographischen Pilger, der nicht umgangen werden darf. Die Franzosen finden sich hier wie zu einem Stelldichein mit ihren Kunstgenossen aller Nationen zusammen, mit Engländern, Deutschen, Belgiern, Holländern, Italienern, Spaniern und Amerikanern. Ein Jeder erstaunt über diese wundersame Vereinigung des gesammten Materials, welches Gutenbergs Kunst in Anspruch nimmt, die methodische Classificirung und die geistreiche Verwendung jedes Gegenstandes, welches diese Galerie zu einer der interessantesten Museen der industriellen Kunst schafft.

Nach welcher Seite des Saals man sich auch wendet, hört man Fragen über die Anwendung und den Gebrauch der vor unseren Augen ausgebreiteten Werkzeuge. Die dem Etablissement angehörigen Arbeiter geben in höflichster Weise über Alles Auskunft, worüber man sie fragt, und der Chef selbst verläßt häufig sein Comptoir, um die Besucher seines Ateliers zu empfangen. Sein offenes, freundliches Gesicht belebt sich, wenn er über typographische Gegenstände spricht; man fühlt es, daß er für die Kunst enthusiasmirt ist.

In einer Stunde, die man hier in diesem Kreise verbringt, lernt man oft mehr, als sonst in zehn Jahren; für die fremden Mechaniker jedoch, namentlich für diejenigen, welche in diesem Fach arbeiten, ist die Galerie des Herrn M. Boildieu vorzüglich lehrreich. Wir sind Ohrenzeuge gewesen, wie er seinen Fachgenossen aus Deutschland, England und Holland ohne Rückhalt alle Geheimnisse seiner Fabrik enthüllte, selbst seine neuesten Erfindungen ihnen mittheilte.

So wie diese Mechaniker in ihre Heimath zurückgekehrt sind, werden sie auch seine Modelle zu ihrem eigenen Nutzen zu verwerthen suchen, die Früchte seiner Forschungen, seines Nachdenkens. Er weiß es, allein er weiß es auch eben so gut, wie schwer es ist, solcher industriellen Piraterie Schranken zu setzen. Es genügt ihm, daß er im Ganzen und Allgemeinen der Kunst nütze, und daß es ihm im Grunde auch nicht schade, da sein eigenthümliches Verfahren und die von ihm bei der Fabrikation in großem Maßstabe gestellten günstigen Bedingungen ihn vor jeder bedrohlichen Concurrenz sichern. Jedenfalls muß man gestehen, daß eine solche Enthüllung von Geschäftsgeheimnissen eine Seltenheit ist, und daß es auf eine ziemlich große Zuversicht auf die Hülfsquellen seines eigenen Talentes bei unserm geschickten Mechaniker hindeutet.

Beim Eintritt in die Galerie nahmen wir zuvörderst die Apparate der Galvanoplastik und der Stereotypie in Augenschein, welche unter Leitung eines Sachverständigen in voller Thätigkeit sind. Diesen Apparaten, welche dem Atelier einer Buchdruckerei fast das Aeußere eines physikalischen Laboratoriums verleihen, hat Herr Boildieu neue Geräthe hinzugefügt, mittels deren wir vor unseren Augen verschiedene sehr gelungene Versuche ausführen sahen. Diese Fortschritte werden sich hierauf aber nicht beschränken, denn Herr Boildieu sinnt fortwährend auf neue Mittel, um diese interessanten Operationen zu vereinfachen und zu verbessern. Er hat bereits den Schleier des Geheimnisses zerrissen, mit dem man sonst diese Vorgänge umgab, indem er sein ganzes Verfahren veröffentlichte. Vor fünfzehn Jahren war die Stereotypie noch eine Kunst, deren Geheimniß von den wenigen Personen, die es kannten, sorgfältig verborgen gehalten wurde. Herr Daulé in Paris ließ sich damals, um sie zu lehren, bis zu 3000 Frcs. bezahlen.

Wenige von unseren Druckereien sind leider Muster von Ordnung und Reinlichkeit. Es giebt in manchen Setzersälen Regale und Plätze oder Gassen, deren Anblick wahrhaft anwidernd ist. Die schmutzige Umgebung ekelt den Arbeiter an, und er verliert bald seine Liebe zur Ordnung und Reinlichkeit. Diese Bemerkung ist Herrn Boildieu nicht entgangen. Er hat auch den zur typographischen Einrichtung gehörigen Meubeln eine neue Form gegeben, sie eleganter und bequemer herstellen lassen; diesen Zweck hat er verfolgt bei seinen neuen gußeisernen Regalen, die sehr kunstreich und erfinderisch angefertigt sind und bei allen Besuchern der Galerie sehr vielen Beifall gefunden haben.

Von den neueren Modellen von Zinkschiffen haben die mit beweglichen Leisten, welche zum Satz von Tabellen dienen, unsere besondere Aufmerksamkeit auf sich gezogen. Mittels der Anwendung dieser beweglichen Leisten ist das Zerfallen in Zwiebelfische eine Unmöglichkeit geworden,

was kein geringer Vortheil bei diesen schwierigen und mühsamen Arbeiten ist.

Herr Boildieu fabricirt alle Sorten von Setzerlampen für Petroleum, Steinöl u. s. w. Er hat soeben eine tragbare Gaslampe erfunden. Sie kann am Schriftkasten befestigt werden, man kann sie zum Schließstein tragen, überall hin, wo man nur will und sie läßt sich ohne Zeitverlust befestigen und hinstellen. Sie wird sicher bald in allen Druckereien die bisher gebräuchlichen Gasflammeneinrichtungen verdrängen, welche namentlich für den am Corrigirstuhle stehenden Setzer so unbequem sind.

Wir haben ferner in der Galerie eine kleine Maschine für den Guß von Spatien und Durchschuß in Arbeit gesehen. Sie arbeitet sehr schnell und leicht. Die Spatien werden mit Signatur vollständig fertig geliefert. Mit vielem Interesse besehen wir auch mehrere kleine Accidenzpressen für Octav- und Quartformat, Miniaturpressen, welche auf einem Tisch befestigt werden und nicht mehr Raum als eine Copirmaschine wegnehmen.

Dann stehen wir still vor Maschinen von beträchtlicheren Dimensionen, die neuern Percussionspressen (Stoßpressen). Sie zeigen wichtige Verbesserungen und sind sehr solide gebaut. Wie die alten werden sie durch eine Kurbel bewegt, dabei sind sie aber mit einem Apparat versehen, durch dessen Anwendung einem Mann die Kraft von sechs Männern verliehen wird. Diese Maschinen des Herrn Boildieu werden den Buchdruckereien, Buchbindern und Papierhandlungen dieselben Dienste leisten, wie seine ausgezeichnete Papierschneidemaschine, deren Gebrauch gegenwärtig schon durch ganz Europa verbreitet ist.

Es läßt sich denken, daß es uns nicht möglich ist, hier alle die unzähligen Werkzeuge und Geräthe, welche auf dem Fußboden des Saals, auf den Tischen umherliegen und die Wände verzieren, auch nur mit Namen zu nennen. Wir wollen uns mit dem Vorstehenden begnügen und andern Besuchern die Sorge überlassen, diese Details durch eigene Anschauung zu vervollständigen. Ueberdies wird die unter der Presse befindliche Brochure des Herrn Boildieu in dieser Beziehung genaue und vollständige Auskunft ertheilen.

Beim Verlassen der Galerie hatte man noch die Güte, uns in die Ateliers zu führen, wo alle diese Geräthschaften und Werkzeuge angefertigt werden. Zu ebener Erde befindet sich die Schmiede, im ersten Stock die Tischlerwerkstatt. Alles wird durch Mechanismus hergestellt und alle Maschinen werden durch Dampf in Bewegung gesetzt. Sämmtliche Arbeitsräume sind in verschiedene Fächer getheilt, so daß alle Arbeiter, welche immer ein und denselben Gegenstand anfertigen, darin eine besondere Geschicklichkeit erlangen. Die ameisengleiche Thätigkeit, welche in diesen Räumen herrscht, zeugt von dem lebhaften Geschäftsgange.

In der Tischlerwerkstatt bemerken wir sechs Maschinen, welche das frisch geschnittene Holz bearbeiten, Maschinen von eigenthümlicher Zusammensetzung, die von Herrn Boildieu zur Anfertigung von Schriftkasten erfunden worden sind. Sie verarbeiten eine ungeheure Quantität und wenn man sie arbeiten sieht, begreift man leicht, weshalb die modernen Holzgeräthe billiger und besser hergestellt sind.

Durch unausgesetzte Erfindungen und Verbesserungen hat Herr Boildieu dem Buchdruck seit fünfzehn Jahren bereits, wie allgemein anerkannt wird, die wichtigsten Dienste geleistet. Er hat das typographische Werkzeug vollständig umgewandelt und sein Etablissement, das einzig in seiner Art dasteht, macht Frankreich alle Ehre. Man hatte ihn hoffen lassen, daß er die goldene Medaille in der Weltausstellung erhalten würde und er hätte sie auch in jeder Beziehung verdient, allein da er erst im Jahr 1855 die bronzene Medaille erhalten hatte, wollte man ihm diesmal nur die silberne geben, während man ihm die goldene Medaille für eine nächste Ausstellung aufbewahrt.

Dies scheint uns eine Art von Hierarchie, eine Art von militärischem Avancement zu sein, das man hier einführen will, denn einem wohlbekannten Mechaniker, der aber erst seit einigen Jahren etablirt ist, und der sich beklagte, daß er nur die bronzene Medaille erhalten habe, soll man geantwortet haben: „Dies sind Ihre wollenen Epauletten."

Die Uebertragung der Lithographie in Buchdruck.

Jede Zeichnung, welche zu diesem Zwecke dienen soll, muß etwas spitzig gehalten sein. Am vorzüglichsten dient dazu die Gravirmanier, denn jeder Strich, der in der Lithographie noch so fein ist, wird auf der Buchdruck-Presse breiter, sobald nicht ein Strich dicht an dem andern liegt. Man verfährt dabei auf folgende Weise: Der Ueberdruck wird genau so gemacht, wie jeder andere Ueberdruck auf Stein, nur mit dem Unterschiede, daß man denselben auf einen recht weichen Stein bringt, um ein leichteres Aetzen zu haben, als auf einem harten. Unter die Farbe mischt man etwas Bleiglätte zum schnellen Trocknen. Sobald der Ueberdruck auf den Stein in allen Theilen gut steht, füllt man mit Tusche die Tiefen aus, welche sich mit der Gravirnadel auf dem Stein nicht gut anbringen ließen. In diesem Zustande läßt man den

Stein 24 Stunden liegen, wo dann die Farbe trocken ist. Gewöhnliche Umdruckfarbe darf man natürlich nicht zu solchen Ueberdrucken nehmen, da dieselbe schwer trocknet. Hat man sich überzeugt, daß die Farbe gut trocken ist, so beginnt man mit dem Aetzen. Zu dem Behuf nimmt man Scheidewasser, welches so weit verschwächt wird, daß ein Aufbrausen fast nicht mehr sichtbar ist und nur hie und da sich ein einzelnes Gasbläschen zeigt. Der Stein wird mit einem Wachsrand umgeben und sogleich mehrere Maß der Aetze bereitet, damit man nicht etwa mit zweierlei Aetze zu arbeiten braucht. Alle 5 Minuten gießt man das Scheidewasser wieder ab und erneuert es durch frisches. Sieht man nach 8 bis 10maligem Aufgießen, daß eine geringe Erhöhung der Zeichnung stattgefunden hat, so deckt man die zartesten Partien mit Tusche zu, damit ein Unterfressen von Scheidewasser den feinen Strichen nicht schadet; alsdann beginnt man wieder die Aetzung, deckt dann die Mittelpartien ab und endlich ätzt man nur noch auf den leeren breiten Stellen, damit die nöthige Tiefe für den Buchdruck erzielt wird.

Wenn die Aetzung geschehen ist, reinigt man den Stein mittels Leinöl und kann dann eine Gyps- oder Papier-Matrize zum Behufe des Stereotypirens oder aber auch eine Gutta-Percha-Mater zum Elektrotypiren abnehmen.

Verbesserungen an Schnellpressen.

Die Herren Klein, Forst & Bohn in Johannisberg haben an ihren Maschinen zwei Verbesserungen angebracht, die von so großer Wichtigkeit sind, daß wir derselben hier eingehender erwähnen müssen. Die eine besteht darin, daß die Bänder, welche zum Herausführen des Bogens bisher unerläßlich waren, ganz wegfallen.

Wie bekannt, mußten z. B. die Rückseiten der Spielkarten sowie alle diejenigen Arbeiten, welche den Bogen bis dicht an den Rand füllen und einen Mittelsteg nicht erlauben, auf der Handpresse gedruckt werden, da in diesem Falle kein Platz übrig blieb, um Bänder anbringen zu können, welche den Bogen vom Cylinder abführten, es sei denn, daß, wie dies meist geschah, das Papier um so viel breiter genommen wurde, um seitlich noch Schnüre verwendbar zu machen. Schon seit längerer Zeit sind mehrere Druckereien im Besitze von Maschinen mit dieser andern Vorrichtung. Dieselben drucken die vollen Rückseiten gerade so gut wie den Satz auf jeder andern Seite. Der Bogen wird ohne Schnüre regelmäßig zum Selbstausleger geführt, ohne daß ein anderer weißer Rand vorhanden ist, als der, welchen die Greifer bedürfen. Häufig kommen Tabellen vor, bei denen die Kopflinien von einem Rande zum andern gehen. Bei Maschinen mit der neuen Vorrichtung macht dieses nicht das geringste Hinderniß.

Die Herren Klein, Forst & Bohn haben jetzt schon eine ziemliche Anzahl Maschinen mit dieser Vorrichtung verkauft und es freut uns zu hören, daß sie alle zur größten Zufriedenheit ihrer Besitzer ausgefallen sind. Nach Magdeburg, wo Ende vorigen Jahres die erste Maschine mit einer solchen Vorrichtung aufgestellt wurde, sind trotz des höhern Preises seitdem wieder zwei Maschinen mit der betreffenden Vorrichtung verkauft worden.

Es ist dies auch sehr erklärlich, denn der Vortheil, ohne alle Umstände Formen von jeder beliebigen Breite drucken zu können, nicht alle Augenblicke die Bänder verändern zu müssen und nicht zu riskiren, daß schlecht eingezogene oder zerrissene Bänder über die Form gehen, ist zu wesentlich, als daß er nicht allseitig gewürdigt werden sollte.

Was nun die zweite Verbesserung, welche sich am Farbewerk befindet, betrifft, so ist man bei der Construction des letztern von dem Grundsatz ausgegangen, daß, um eine gute Farbevertheilung zu erhalten, die Farbe möglichst gleichmäßig und in einer dünnen Schichte auf dem Springer (Hedwalze) vertheilt sein muß. Zu diesem Behufe hat man einen zweiten Reibcylinder angebracht, welcher sich sehr rasch und immer nach einer Richtung dreht. Dieser empfängt von dem Ductor durch einen Springer je nach Bedürfniß mehr oder weniger Farbe. Der Springer dreht sich, sobald er mit dem zweiten, oder wie wir ihn nennen wollen, obern Reibcylinder in Berührung kommt, sehr rasch und oft um. Die Farbe wird dadurch schon gut vertheilt. Hierauf kommt der zwischen beiden Reibcylindern spielende Springer (Hedwalze) mit dem obern in Berührung, wird dadurch ebenfalls öfter um sich selbst gedreht, wodurch die Farbe noch weiter auf dem obern Reibcylinder vertheilt wird und zugleich der genannte Springer die Farbe auf seiner ganzen Oberfläche gleichmäßig vertheilt erhält, und sie auf den untern oder eigentlichen Reibcylinder überträgt, von wo sie dann auf gewöhnlichem Wege auf die Form kommt.

Mit diesem Farbewerk hatte die Fabrik zuerst eine kleine Accidenzmaschine versehen und dadurch so günstige Resultate erzielt, daß sie in Zukunft bei Maschinen, von denen eine vorzügliche Farbevertheilung verlangt wird, nur solche Construction anwenden wird.

Wir möchten bei dieser Gelegenheit wiederholt auf eine Specialität der Klein, Forst & Bohn'schen Fabrik: „die Querliniendruckmaschine" hinweisen. Diese Maschine hat sich in denjenigen Geschäften, welche viel für sie

passende Arbeiten haben, der besten Anerkennung zu erfreuen. Haenel in Magdeburg hat, wie wir hören, zu seiner vollen Zufriedenheit deren zwei im Betriebe. In der Pariser Ausstellung befindet sich ebenfalls eine solche Maschine und hätten die Herren Klein, Forst & Bohn wohl eine höhere Auszeichnung wie die der Verleihung einer broncenen Medaille verdient, denn diese Maschine ist und war doch vollkommen neu und übertraf an Originalität und Brauchbarkeit fast alle anderen dort aufgestellten Maschinen. Gewiß aus Sparsamkeitsrücksichten hat die Fabrik das Allernöthigste versäumt, nämlich einen tüchtigen Drucker für die Ausstellung zu engagiren, und es hat sich dies auch hinlänglich gerächt, denn man hat im Anfange mit vielen Schwierigkeiten zu kämpfen gehabt und erst einen leidlich guten Druck zu Stande gebracht, als die Jury schon ihre Akten geschlossen hatte. In Anbetracht des häufigen Temperaturwechsels, des fortwährenden Luftzuges, denen die Walzen, vollkommen ungeschützt, ausgesetzt waren und der Unkenntniß seitens des beigegebenen Personals in der Behandlung bunter Farben und des Papiers ist es wohl erklärlich, daß die Leistungen der Maschine nicht gehörig gewürdigt wurden.

Die Fabrik mag sich jedoch trösten, denn alle von Paris zurückkehrenden Fachgenossen haben sich gegen uns in lobendster Weise über die Maschinen der Herren Klein, Forst & Bohn ausgesprochen und die Wichtigkeit der Verbesserungen wohl erkannt; einen Nutzen wird also die Ausstellung sicher mit sich bringen. Wir selbst aber, obgleich wir noch keine Maschinen mit diesen neuesten Einrichtungen besitzen, können mit gutem Gewissen sagen, das wir mit den früher von den Herren Klein, Forst & Bohn bezogenen Maschinen vollkommen zufrieden sind; das was sie zu leisten vermögen, documentirt hinlänglich unser Archiv, denn zum Theil sind auch unsere Musterblätter auf denselben gedruckt worden.

Eine Maschinenmeisterschule.

Der Buchdruckereibesitzer und Buchhändler Herr Aug. Bagel in Wesel veröffentlicht in Nr. 25 des Journal für Buchdruckerkunst einen Aufruf zur Begründung einer Maschinenmeisterschule, den wir nachstehend im Interesse der guten Sache auch ohne besondere Erlaubniß des Herrn Bagel, der wohl die Verbreitung des Archiv unterschätzt haben mag, da er uns nicht mit dem ehrenvollen Auftrag der gleichzeitigen Veröffentlichung bedachte, folgen lassen. Wir möchten bei dieser Gelegenheit nur darauf hinweisen, daß wir bereits vor beinahe drei Jahren am Schluß des Eisenmann'schen Artikels „Die Schnellpresse &c." Band I. Heft 12 des Archivs die Idee zur Errichtung einer solchen Schule veröffentlichten und die speciellsten Vorschläge machten.

„Die Klage, daß es in den Buchdruckereien an tüchtigen Maschinenmeistern fehlt, ist mit der Zeit eine allgemeine geworden und leider nur eine zu gerechtfertigte. Wer schon in der Lage war, mit einem unfähigen Meister wirthschaften zu müssen, der wird der ihm daraus erwachsenen Unannehmlichkeiten eingedenk genug sein, um selbst mit einem kleinen Opfer an der Durchführung einer Idee mitzuwirken, welche geeignet ist, den empfindlichen Mangel an tüchtigen Arbeitskräften zu beseitigen.

Ich meine damit die Begründung einer **Pflanz- und Unterrichtsanstalt** für junge ausgelernte Buchdrucker, welche Geschick und Neigung haben, nach erlangter Fertigkeit im Handpressendruck zu Maschinenmeistern sich auszubilden.

Die geeignetste Oertlichkeit zur Anlage einer solchen Pflanzschule scheint mir Leipzig zu sein. Dort wird das Institut mit den geringsten Mitteln begründet werden können, und ich glaube sogar, in den Trägern der Firma Fischer & Wittig daselbst zwei praktische Fachmänner zur Leitung des Unternehmens bereit gefunden zu haben, deren bekannte Leistungen den Werth des Unterrichts verbürgen dürften.

Aber wo die Mittel zur Deckung des Honorars hernehmen? Sollte nicht jeder Buchdruckereibesitzer für die Ausführung des Projects so viel Interesse haben, um dafür freiwillig jede seiner Schnellpressen mit 1 Thlr. jährlich zu besteuern? Und sollten, wenn auch nicht alle Schnellpressenbesitzer an der Verwirklichung dieser Idee mitarbeiten möchten, nicht mindestens 1000 Thlr. auf diesem Wege aufzubringen sein, welche genügen würden, um die ganzen Kosten des Unterrichts und des Materials zu decken? Für ein solches Honorar würden die Herren Fischer & Wittig sich dazu verstehen, in ihrer bedeutenden Druckerei immer eine Schnellpresse disponibel zu halten, um zum gründlichen Studium von den Zöglingen auseinandergenommen und wieder aufgebaut zu werden. Nach Kenntniß der Technik einer Maschine erfolgt die Unterweisung im praktischen Druck dergestalt, daß von je sechs Zöglingen Jeder wöchentlich einen Tag eine arbeitende Maschine bedient, während die Andern mit dem Punktiren &c. beschäftigt werden, um damit wenigstens einen Theil der Verpflegungskosten zu verdienen.

In dieser Weise würde ein Cursus, der mit 25 Wochen beendet sein dürfte, nach Abzug des auf 1 Thlr. wöchentlich geschätzten Verdienstes für jeden Zögling ca. 50 Thlr.

kosten, unter der Annahme, daß die Verpflegung für jeden Zögling wöchentlich 3 Thlr. beträgt.

Die Unterrichtsanstalt würde jährlich mindestens zwölf Maschinenmeister ausbilden können, bei zahlreichen Anmeldungen auch noch mehr, und da die Principale vorzugsweise intelligente junge Leute in das Institut schicken werden, recht bald eine brauchbare Generation schaffen, welche die Sorgen und Unannehmlichkeiten der Principale beim Wechsel eines Maschinenmeisters erträglicher macht.

Natürlich behalten die Betheiligten ein Vorrecht, die Schule mit Lehrlingen zu beschicken und vorzugsweise Anspruch auf die darin neu ausgebildeten Maschinenmeister.

Im allgemeinen Interesse bin ich gern bereit, Anmeldungen zur Betheiligung an diesem Unternehmen entgegenzunehmen, sei es auf Buchhändlerweg oder mit directer Post franco. Ich werde von Zeit zu Zeit in dem Journal für Buchdruckerkunst Kunde geben, wie weit die Betheiligung vorangeschritten ist und ob und wann diese Einrichtung, welche allenthalben Anklang fand, wo ich die Idee ausgesprochen, in's Leben treten kann.

Aug. Vagel,
Besitzer von 6 Buchdruck- und 4 lithographischen Schnellpressen.

Kassenwesen in St. Petersburg.

Der unberechenbare Segen, welchen die fast allerorten, ganz besonders aber in Deutschland so zahlreich bestehenden und für alle Fälle helfenden Unterstützungskassen verbreiten, hatte bereits im Jahre 1838 auch im fernen Norden, in Petersburg, die gebührende Beachtung gefunden, und ein Kreis von Männern, bedacht für das Wohl ihrer Collegen, unternahm es auch dort, dem Reisenden, dem Kranken, dem zur Arbeit Untauglichen, wie der oft nach dem Tode des Ernährers ohne Hülfsmittel dastehenden Wittwe durch Gründung von Unterstützungskassen rathend und helfend an die Hand zu gehen.

Es liegen uns durch gütige Vermittlung des Directors der kaiserlichen Akademiedruckerei zu Petersburg, Herrn Fr. Nagel, der zugleich auch Director der Buchdrucker-Gesellschaft dort ist, die Statuten des Vereins, eine Uebersicht des Bestandes der Hülfs-Kasse am 1. Januar 1867, sowie ein Rückblick auf die Gründung und Wirksamkeit der Kasse vor, den wir hier folgen lassen wollen.

„Der Aufruf zur Gründung des Vereins wurde den 11. Mai 1838 von den Herren E. Steiger, W. Deriker, P. Zeisler und L. Bergmann erlassen, und derselbe fand, wie sich aus Allem ergiebt, nicht nur Anklang, sondern wurde auch mit den besten Erfolgen gekrönt.

Schon binnen kurzer Zeit hatten sich 51 Personen dabei betheiligt und am 5. Juni desselben Jahres wurde schon die erste allgemeine Versammlung abgehalten, um die Statuten zu entwerfen und zu unterzeichnen. Alsdann wurde noch der Beschluß gefaßt, die Bestätigung der Statuten von der hohen Regierung baldmöglichst einzuholen, und mit ausdauernder Kraft dahin zu wirken, daß der Verein, Segen bringend, für immer in's Leben treten möge.

Demnach sind diese 51 Personen wohl als die wahren Gründer des Vereins anzusehen, von denen noch gegenwärtig 16 Personen als Mitglieder in der Gesellschaft sich befinden. Namentlich sind es die Herren Burré, C. Flemming, A. Flemming, Heergeist, Otto, A. Jacobson, F. Mätzig, Lißner, F. Müller, A. Pratz, E. Pratz, W. Pratz, J. Stauff, G. Stauff, Rathgen und C. Weimar. Die hervorragendsten Grundzüge der zuerst entworfenen Statuten bestanden in Folgendem: 1. der Beitrag von wöchentlich 15 Kop. wird für das erste Jahr ohne Anspruch auf Unterstützung und lediglich nur zur Bildung eines Fonds eingezahlt und deponirt; 2. nach Verlauf eines Jahres soll jedes Mitglied des Vereins, bei etwaiger Erkrankung, 16 Wochen zu 4 R. und 16 Wochen zu 2 R. Krankengeld erhalten und im Sterbefalle zur Deckung der Beerdigungs-Unkosten 50 Rbl. gegeben werden; 3. durchreisenden Buchdruckern wird ein Viaticum von 8 R. verabfolgt und 4. wird Untheilbarkeit des Kapitals und Unauflösbarkeit der Gesellschaft beschlossen. Diese Grundbedingungen sind denn auch bis jetzt, mit nur geringen, den Zeitverhältnissen angemessenen Abänderungen, beibehalten worden.

Bei dem ersten Jahres-Abschluß den 15. Juni 1839 ergab sich bereits ein Kassenbestand von 1787 Rbl. 12 Kop. Banko; da aber die Bestätigung der Statuten von der Regierung noch nicht eingegangen war, so wünschten einige der Mitglieder die Theilung des Kassenbestandes, oder, zum Mindesten, die Einstellung der Beiträge; allein die Majorität verwarf diese Anträge und beschloß die Bestätigung der Statuten von der Regierung abzuwarten und mit den Beiträgen fortzufahren.

Mit dem Beginn des Jahres 1840 erfolgte denn auch die Bestätigung der Statuten von Seiten der Regierung; in Folge dessen trat der Verein am 24. März desselben Jahres zusammen und faßte den Beschluß: mit der Thätigkeit, dem Zweck des Vereins entsprechend, zu beginnen. Mithin sind es nun gerade 25 Jahre, daß der Verein, nach Bestreitung der ersten nothwendigsten Einrichtungsausgaben, mit einem Baarfond von netto 422 R. 54$^{6}/_{7}$ Kop. S. seine Wirksamkeit begann.

Seit dieser Zeit, man darf es wohl sagen, ist der

beständige Segen des Herrn mit uns gewesen und mit jedem Jahre hat der Verein an Umfang seiner selbst, wie in seiner Wirksamkeit in Bezug auf wohlthätige Unterstützungen zugenommen; ja, er ist bereits zu einer Ausdehnung gelangt, die allen Erwartungen im vollsten Sinne des Worts zur Genüge entspricht. Schon im zweiten Jahre nach der Bestätigung der Statuten konnte ein Arzt für Rechnung des Vereins für die kranken Mitglieder der Gesellschaft angestellt werden und 12 Jahre später wurde die Invaliden-Unterstützung so wie auch die Verlängerung der Krankenzeit bewilligt.

So ist der Verein am Tage der Feier des 25jährigen Jubiläums nicht nur mit dem schönen Bewußtsein versammelt, daß seine Aufgabe in der würdigsten Weise gelöst sei, sondern tritt auch durch die neue Stiftung einer Wittwen-Unterstützungs-Kasse, wie durch die Erhöhung der meisten Unterstützungen, das zweite Vierteljahrhundert an, was nicht nur dazu beiträgt, seinen Glanz zu erhöhen, sondern zugleich auch noch diejenigen Wünsche in Erfüllung bringt, die schon längst allen Mitgliedern des Vereins am Herzen lagen.

Die Gesammtzahl der Mitglieder seit der Gründung des Vereins betrug 202; gegenwärtig zählt die Gesellschaft 107 Mitglieder, und so hat im Durchschnitt der Verein 79 Mitglieder gezählt; freilich ein geringer Theil im Vergleich zur Zahl der sämmtlichen Buchdrucker St. Petersburgs, was davon herrührt, daß der Beitritt ein freiwilliger ist.

Sämmtliche Beiträge im abgelaufenen Vierteljahrhundert betrugen	14170 R. 77 K.
Die, mit diesem so successiv gesammelten Kapital erzielten Procente betrugen für denselben Zeitraum	2579 „ 74 „
Summa	16750 R. 51 K.

Davon sind im Laufe der 25 Jahre verausgabt wie folgt:

Unterstützungsgeld für Kranke an 100 Mitglieder für den Zeitraum von 1316 Wochen; d. h. 1147 Wochen zu 4 R. und 4 R. 15 Kop. und 169 Wochen zu 2 R. und 2 R. 15 Kop.	5022 R. 35 K.
An Beerdigungskosten für 23 dahingeschiedene Mitglieder	1150 „ — „
Invaliden-Unterstützung an 2 Mitglieder	772 „ — „
Als Viaticum an 93 Reisende	740 „ — „
Besondere Unterstützung an 3 Mitglieder	172 „ 95 „
Honorar dem Arzte	2400 „ — „
Außerordentliche Unterstützungen an 2 Wittwen	100 „ — „
Für das Einsammeln der Beiträge durch einen Invaliden	88 „ — „
Für diverse Ausgaben	151 „ 55 „
Summa der Ausgabe	10596 R. 85 K.
Baarbestand am Schlusse des Vierteljahrhunderts	6153 R. 66 K.

Die größte Unterstützung an ein leidendes Mitglied der Unterstützungs-Kasse betrug (ohne Invalidengeld) 393 R., und zwar an Krankengeld während 80 Wochen 288 R., besondere Unterstützung 55 R., zu Beerdigungskosten 50 R.

Von den verausgabten 10596 R. 85 K. sind unmittelbar auf die Mitglieder des Vereins durch Unterstützung zurückgegangen 7117 R. 30 K., mittelbar durch das Engagement des Arztes 2400, desgleichen 88 R. durch das Einsammeln der Beiträge, dagegen sind 840 R. an außerhalb des Vereins stehende Personen, für Reisende und Wittwen, und nur 151 R. 55 K. für diverse Ausgaben verbraucht worden.

Der Verein hatte während dieser Zeit, d. h. von seiner Gründung an, für seine Verwaltung: Directoren 4, nämlich die Herren E. Pratz 16½ Jahre, Graf v. Sancé 6 Jahre, W. Pratz 3 Jahre und F. Nagel 1 Jahr; Kassirer 7, nämlich die Herren Steineck sen. ½ Jahr, Steiger 1 Jahr, W. Pratz 13 Jahre, Gackstetter jun. 2 Jahre, Schäffer 6 Jahre, Nippert 1 Jahr und A. Jacobson 3 Jahre; Revisoren 35, worunter die Herren F. Müller 10 Jahre, F. Mäßig 21 Jahre und Schäffer 7 Jahre — alles Namen, die sich viele Verdienste um den Verein erworben haben.

Möge uns der Himmel, wie bisher, seinen gütigen Schutz verleihen und das Gedeihen der Gesellschaft immer mehr erweitern und sicherstellen, damit unser Verein eine starke Stütze für die Nothbedürftigen sein möge."

Aus der uns vorliegenden Uebersicht des Bestandes der Hülfskasse am 1. Januar 1867 geht hervor, daß derselbe sich auf die Summe von R. S. 7242. 28 belief. Im Jahre 1866 wurden verausgabt:

An Invalidenunterstützung	R. S. 220. —
Für das Einsammeln der Beiträge	„ 106. —
An Krankengeld	„ 395. —
Zur Beerdigung eines Mitgliedes	„ 50. —
Zum Viaticum an 10 Reisende	„ 70. —
Honorar dem Arzte	„ 150. —
An Wittwengeld	„ 37. 10
Dem Herrn Director zum Deponiren	„ 200. —

Es scheint uns von Interesse, schließlich noch folgende Paragraphen des Statuts der Gesellschaft wiederzugeben.

§ 11.

Buchdrucker, welche während des ersten Jahres ihres Aufenthaltes und ihrer Beschäftigung in St. Petersburg der Gesellschaft nicht beigetreten sind, zahlen bei der Aufnahme, außer dem Eintrittsgelde, alle wöchentlichen Beiträge von der Zeit an gerechnet, wo sie, nach ihrer Ankunft in St. Petersburg, eine Anstellung als Buchdrucker gefunden, nach, und können nicht vor Ablauf eines Jahres Anspruch auf Unterstützung machen. Ausnahmen finden nur auf Beschluß der allgemeinen Versammlung Statt.

§ 17.

Verheirathete Mitglieder der Unterstützungskasse, welche der Wittwenkasse im ersten Jahre der Stiftung derselben, im ersten Jahre ihrer Anstellung oder ihres Ehestandes nicht beitreten, entrichten im Fall ihres Beitritts, außer der einmaligen Zahlung und den wöchentlichen Beiträgen für die ganze verflossene Zeit, noch 2 Rubel für jedes verabsäumte Jahr, wobei das angefangene Jahr für ein ganzes gilt. Mitglieder der Unterstützungskasse, welche der Wittwenkasse nicht innerhalb der ersten fünf Jahre beitreten, verlieren das Recht zum Beitritt für immer.

§ 38.

Wenn ein Wittwer nach dem Tode seiner Ehefrau die Beiträge zu der Wittwenkasse fortsetzt, haben nach seinem Ableben dessen unmündige Kinder bis zu ihrem 17. Lebensjahr das Recht auf eine Unterstützung aus der Wittwenkasse im Betrage von 5 Rubel monatlich; die Kassen-Verwaltung verwendet diese Gelder zum Besten der betreffenden Kinder, falls der Vater nicht bei Lebzeiten selbst darüber verfügt hat. Kinder aus einer früheren Ehe, deren Vater an der Wittwenkasse nicht Theil genommen, haben kein Recht auf Unterstützung*).

Staatsvertrag

zwischen Oesterreich und Frankreich, wegen gegenseitigen Schutzes des Autorrechtes an Werken der Literatur und Kunst.

Geschlossen zu Wien den 11. December 1866; die Ratificirungen daselbst ausgewechselt am 18. December 1866.

Se. Majestät der Kaiser von Oesterreich und Se. Majestät der Kaiser der Franzosen, gleichmäßig von dem Wunsche beseelt, im gemeinsamen Einverständniß solche Maßregeln zu treffen, welche Ihnen zum gegenseitigen Schutze der Rechte an literarischen Erzeugnissen und Werken der Kunst vorzugsweise geeignet erschienen sind, haben den Abschluß einer Uebereinkunft zu diesem Zwecke beschlossen und zu Ihren Bevollmächtigten ernannt, nämlich

Se. Majestät der Kaiser von Oesterreich: den Herrn Friedrich Ferdinand Freiherrn v. Beust, Allerhöchstihren geheimen Rath, Minister des Hauses und der auswärtigen Angelegenheiten 2c. 2c., und den Herrn Bernhard Freiherrn v. Wüllerstorf-Urbair, Allerhöchstihren Contreadmiral und geheimen Rath, Minister für Handel und Volkswirthschaft 2c. 2c.

Se. Majestät der Kaiser der Franzosen: den Herrn Anton Alfred Agenor Herzog von Gramont, Allerhöchstihren Botschafter bei Sr. k. k. Apostolischen Majestät 2c. 2c., und den Herrn Karl Franz Eduard Herbet, bevollmächtigten Minister erster Classe, Staatsrath, Director der Consulate und der Handelsangelegenheiten im Ministerium des Aeußern 2c. 2c.,

welche, nach Austausch ihrer in guter und gehöriger Form befundenen Vollmachten, über nachstehende Artikel übereingekommen sind:

Art. 1. Die Urheber von Büchern, Broschüren oder anderen Schriften, von musikalischen Compositionen oder Arrangements, von Werken der Zeichenkunst, der Malerei, der Bildhauerei, des Kupferstiches, der Lithographie und allen anderen ähnlichen Erzeugnissen aus dem Gebiete der Literatur oder Kunst sollen in jedem der beiden Staaten gegenseitig sich der Vortheile zu erfreuen haben, welche daselbst dem Eigenthum an Werken der Literatur oder Kunst gesetzlich eingeräumt sind oder werden, und denselben Schutz sowie dieselbe Rechtshilfe gegen jede Beeinträchtigung ihrer Rechte genießen, als wenn diese Beeinträchtigung gegen die Urheber solcher Werke begangen wäre, welche zum ersten Male in dem Lande selbst veröffentlicht worden sind.

Es sollen ihnen jedoch diese Vortheile gegenseitig nur so lange zustehen, als ihre Rechte in dem Lande, in welchem die ursprüngliche Veröffentlichung erfolgt ist, in Kraft sind, und sie sollen in dem anderen Lande nicht über die Frist hinaus dauern, welche für den Schutz der einheimischen Autoren gesetzlich festgestellt ist.

Art. 2. Der Genuß der durch Art. 1 zugestandenen Begünstigung ist dadurch bedingt, daß in dem Ursprungslande die zum Schutze des Eigenthums an Werken der Literatur oder Kunst gesetzlich vorgeschriebenen Förmlichkeiten erfüllt sind.

Für die Bücher, Karten, Kupferstiche, Stiche anderer Art, Lithographien oder musikalischen Werke, welche zum

*) Anmerkung. Hinterläßt eine Wittwe, welche aus der Wittwenkasse Unterstützung erhält, bei ihrem Tode unmündige Kinder in hülfsbedürftiger Lage, so ist die Frage, ob und welche Unterstützung sie erhalten sollen, durch die allgemeine Versammlung zu entscheiden.

ersten Mal in dem einen der beiden Staaten veröffentlicht sind, soll die Ausübung des Eigenthumsrechtes in dem anderen Staate außerdem dadurch bedingt sein, daß in dem letzteren vorher noch die Förmlichkeit der Eintragung auf folgende Weise erfüllt ist:

Wenn das Werk zum ersten Male in Oesterreich erschienen ist, so muß es zu Paris auf dem Ministerium des Innern eingetragen sein.

Wenn das Werk zum ersten Male in Frankreich erschienen ist, so muß es zu Wien auf dem Ministerium der auswärtigen Angelegenheiten eingetragen sein.

Die Eintragung soll beiderseits auf die schriftliche Anmeldung der Betheiligten erfolgen, welche beziehungsweise an die genannten Ministerien oder an die Gesandtschaften der beiden Länder gerichtet werden kann.

In allen Fällen muß die Anmeldung bei Werken, welche nach dem Eintritte der Wirksamkeit der gegenwärtigen Convention erschienen sind, binnen drei Monaten nach dem Erscheinen des Werkes im anderen Lande und bei den früher erschienenen Werken binnen drei Monaten nach dem Eintritte jener Wirksamkeit eingereicht werden.

Für die in Lieferungen erscheinenden Werke soll die dreimonatliche Frist erst mit dem Erscheinen der letzten Lieferung beginnen, es wäre denn, daß der Autor in Gemäßheit der Bestimmungen des Art. 5 die Absicht zu erkennen gegeben hätte, sich das Recht der Uebersetzung vorzubehalten, in welchem Falle jede Lieferung als ein besonderes Werk angesehen werden soll.

Die Förmlichkeit der Eintragung, welche letztere in besondere, zu diesem Zwecke geführte Register stattfindet, soll weder auf der einen noch auf der anderen Seite Anlaß zur Erhebung irgend einer Gebühr geben.

Die Betheiligten erhalten eine authentische Bescheinigung über die Eintragung; diese Bescheinigung wird kostenfrei ausgestellt werden, vorbehaltlich der etwaigen gesetzlichen Stempelabgabe.

Die Bescheinigung soll das genaue Datum der Anmeldung enthalten, ferner den Titel des Werkes, den Namen des Autors und jenen des Verlegers, sowie alle zur Constatirung der Identität des Werkes erforderlichen Angaben; sie soll in der ganzen Ausdehnung der beiderseitigen Gebiete vollen Glauben haben und das ausschließliche Recht des Eigenthums und der Vervielfältigung so lange beweisen, als nicht ein Anderer ein besser begründetes Recht vor Gericht erwirkt haben wird.

Art. 3. Die Bestimmungen des Art. 1 sollen gleiche Anwendung auf die Darstellung oder Aufführung dramatischer oder musikalischer Werke finden, welche nach Eintritt der Wirksamkeit der gegenwärtigen Convention zum ersten Mal in einem der beiden Länder veröffentlicht, aufgeführt oder dargestellt werden.

Art. 4. Den Originalwerken werden die in einem der beiden Staaten veranstalteten Uebersetzungen inländischer oder fremder Werke ausdrücklich gleichgestellt. Demzufolge sollen diese Uebersetzungen, rücksichtlich ihrer unbefugten Vervielfältigung, in dem anderen Staate den im Art. 1 festgesetzten Schutz genießen. Es ist indeß wohlverstanden, daß der Zweck des gegenwärtigen Artikels nur dahin geht, den Uebersetzer bezüglich seiner eigenen Uebersetzung des Originalwerkes zu schützen, nicht aber, dem ersten Uebersetzer irgend eines in todter oder lebender Sprache geschriebenen Werkes das ausschließende Uebersetzungsrecht zu übertragen, ausgenommen in dem im folgenden Artikel vorgesehenen Falle und Umfange.

Art. 5. Der Autor eines jeden, in einem der beiden Länder erschienenen Werkes soll gegen die Veröffentlichung jeder ohne seine Ermächtigung veranstalteten Uebersetzung desselben Werkes in dem anderen Lande den gleichen Schutz wie die inländischen Autoren genießen, unter der Bedingung jedoch, daß er an der Spitze seines Werkes seine Absicht, sich das Recht der Uebersetzung vorzubehalten, angezeigt habe.

Bei den in Lieferungen erscheinenden Werken soll es genügen, wenn die Erklärung des Autors, daß er sich das Recht der Uebersetzung vorbehalte, auf der ersten Lieferung jeden Bandes ausgedrückt ist.

Die Autoren dramatischer Werke genießen beiderseits die gleichen Rechte bezüglich der Uebersetzung oder der Aufführung der Uebersetzungen ihrer Werke.

Art. 6. Wenn der Urheber eines im Art. 1 bezeichneten Werkes das Recht zur Herausgabe oder Vervielfältigung einem Verleger im Gebiete des einen oder des anderen der hohen vertragenden Theile mit dem Vorbehalte übertragen hat, daß die Exemplare oder Ausgaben des solchergestalt herausgegebenen oder vervielfältigten Werkes in dem anderen Lande nicht verkauft werden dürfen, so sollen diese Exemplare oder Ausgaben beiderseits als unbefugte Vervielfältigung angesehen werden.

Die Werke, auf welche der Art. 6 Anwendung findet, sollen der freien Zulassung in beiden Ländern zum Behufe ihrer Durchfuhr nach einem dritten Lande genießen.

Art. 7. Die gesetzlichen Vertreter oder Rechtsnachfolger der Autoren, Uebersetzer, Componisten, Zeichner, Maler, Bildhauer, Kupferstecher, Lithographen u. s. w. sollen beiderseitig und in allen Beziehungen derselben Rechte theilhaftig sein, welche die gegenwärtige Uebereinkunft

kunft den Autoren, Uebersetzern, Componisten, Zeichnern, Malern, Bildhauern, Kupferstechern und Lithographen selbst bewilligt.

Art. 8. Ungeachtet der in den Artikeln 1 und 4 der gegenwärtigen Convention enthaltenen Bestimmungen dürfen Artikel, welche aus den in einem der beiden Länder erscheinenden Journalen oder periodischen Sammelwerken entnommen sind, in den Journalen oder periodischen Sammelwerken des andern Landes abgedruckt oder übersetzt werden, wenn nur die Quelle, aus der diese Artikel geschöpft worden sind, dabei angegeben wird. Diese Befugniß soll jedoch auf den Abdruck oder die Uebersetzung von Artikeln aus Journalen oder periodischen Sammelwerken, welche in dem anderen Lande erschienen sind, in dem Falle keine Anwendung finden, wenn die Autoren in dem Journal oder in dem Sammelwerk selbst, in welchem sie dieselben haben erscheinen lassen, förmlich erklärt haben, daß sie deren Abdruck oder Uebersetzung untersagen. In keinem Fall soll diese Untersagung bei Artikeln politischen Inhaltes Platz greifen können.

Art. 9. Der Verkauf und das Feilbieten von Werken oder Gegenständen, welche im Sinne der Art. 1, 3, 4 und 5 auf unbefugte Weise vervielfältigt sind, ist, vorbehaltlich der im Art. 11 enthaltenen Bestimmung, in jedem der beiden Staaten verboten, sei es, daß die unbefugte Vervielfältigung in einem der beiden Länder oder in irgend einem fremden Lande stattgefunden hat.

Art. 10. Im Falle von Zuwiderhandlungen gegen die Bestimmungen der voranstehenden Artikel soll mit Beschlagnahme der nachgebildeten Gegenstände verfahren werden und die Gerichte sollen auf die durch die beiderseitigen Gesetzgebungen bestimmten Strafen in derselben Weise erkennen, als wenn die Zuwiderhandlung gegen ein Werk oder Erzeugniß inländischen Ursprunges gerichtet wäre. Die Merkmale, welche die unbefugte Nachbildung begründen, sollen durch die Gerichte des einen oder des anderen Landes nach der in jedem der beiden Staaten bestehenden Gesetzgebung bestimmt werden.

Art. 11. Beide Regierungen werden durch Administrativ-Verordnungen die nöthigen Maßregeln zur Verhütung aller Schwierigkeiten und Verwicklungen treffen, in welche die Verleger, Buchdrucker oder Buchhändler des einen oder des anderen Landes durch den Besitz und Verkauf solcher Vervielfältigungen der im Eigenthum von Unterthanen des anderen Landes befindlichen, noch nicht zum Gemeingut gewordenen Werke gerathen könnten, welche sie vor dem Eintritte der Wirksamkeit der gegenwärtigen Convention veranstaltet oder eingeführt haben, oder deren Anfertigung und Wiederabdruck ohne Ermächtigung des Berechtigten zur Zeit des Eintrittes der Wirksamkeit der gegenwärtigen Convention im Zuge ist.

Diese Anordnungen sollen sich auch auf Clichés, Holzstöcke und gestochene Platten jeder Art, sowie auf lithographische Steine erstrecken, welche sich in den Magazinen bei den österreichischen oder französischen Verlegern oder Druckern befinden und österreichischen oder französischen Originalen ohne Ermächtigung des Berechtigten nachgebildet sind. Indessen sollen diese Clichés, Holzstöcke und gestochene Platten aller Art, sowie die lithographischen Steine nur innerhalb vier Jahre, vom Beginne der Wirksamkeit der gegenwärtigen Convention an gerechnet, benützt werden können.

Art. 12. Während der Dauer der gegenwärtigen Convention sollen die folgenden Gegenstände, nämlich:

Bücher in allen Sprachen,
Kupferstiche,
Stiche anderer Art und Holzschnitte,
Lithographien und Photographien,
Geographische oder Seekarten,
Musikalien,
Gestochene Kupfer- und Stahlplatten, geschnittene Holzstöcke, sowie lithographische Steine mit Zeichnungen, Stichen oder Schrift zum Gebrauche für den Umdruck auf Papier,
Gemälde und Zeichnungen,

gegenseitig ohne Ursprungszeugnisse zollfrei zugelassen werden.

Art. 13. Die zur Einfuhr erlaubten Bücher, welche aus Oesterreich kommen, werden in Frankreich sowohl zum Eingange, als auch zur unmittelbaren Durchfuhr oder auch zur Niederlage bei folgenden Zollämtern abgefertigt werden, nämlich:

1. Bücher in französischer Sprache bei den Zollämtern in Forbach, Weißenburg, Straßburg, Pontarlier, Bellegarde, Pont de la Caille, St. Jean de Maurienne, Chambery, Nizza, Marseille, Bayonne, Saint Nazaire, Havre, Lille, Valenciennes, Thionville und Bastia;

2. Bücher in anderer als französischer Sprache bei den nämlichen Zollämtern und außerdem in Saargemünd, St. Louis, Verrières de Joux, Perpignan (über le Perthus), le Perthus, Behodie, Bordeaux, Nantes, St. Malo, Caën, Rouen, Dieppe, Boulogne, Calais, Dünkirchen, Apach und Ajaccio.

Es bleibt jedoch vorbehalten, in Zukunft noch andere Zollämter dafür zu bestimmen.

In Oesterreich sollen die zur Einfuhr erlaubten Bücher, welche aus Frankreich kommen, über alle Hauptzollämter und über die Nebenzollämter erster Classe zugelassen werden.

Art. 14. Die Bestimmungen der gegenwärtigen Convention sollen in keiner Beziehung das jedem der beiden hohen vertragenden Theile zustehende Recht beeinträchtigen, durch Maßregeln der Gesetzgebung oder inneren Verwaltung den Vertrieb, die Darstellung oder das Feilbieten eines jeden Werkes oder Erzeugnisses, in Betreff dessen die competente Behörde dies Recht auszuüben haben würde, zu gestatten, zu überwachen oder zu untersagen.

Die gegenwärtige Convention soll in keiner Weise das Recht des einen oder des anderen der hohen vertragenden Theile beschränken, die Einfuhr solcher Bücher nach seinen eigenen Staaten zu verbieten, welche nach seinen inneren Gesetzen oder in Gemäßheit seiner Verabredung mit anderen Mächten für Nachdrücke erklärt sind, oder erklärt werden.

Art. 15. Gegenwärtige Convention soll gleichzeitig mit dem am heutigen Tage zwischen den hohen vertragenden Theilen abgeschlossenen Handelsvertrage in Wirksamkeit treten und mit demselben gleiche Dauer haben.*)

Art. 16. Gegenwärtige Convention soll ratificirt und die Ratificationsurkunden sollen in Wien gleichzeitig mit jenen des obgedachten Handelsvertrages ausgewechselt werden.

Zu Urkund dessen haben die beiderseitigen Bevollmächtigten die gegenwärtige Convention unterzeichnet und ihre Siegel beigedrückt.

So geschehen zu Wien in doppelter Ausfertigung, den 11. December im Jahre des Heils 1866.

Beust m. p. Gramont m. p.
Wüllerstorf m. p. Ed. Herbet m. p.

*) Der Art. 16. des erwähnten Handelsvertrages lautet wie folgt: „Der gegenwärtige Vertrag soll während eines Zeitraumes von zehn Jahren, vom 1. Jannar des Jahres 1867 an gerechnet, in Kraft bleiben. Im Falle keiner der beiden hohen contrahirenden Theile zwölf Monate vor dem Ablaufe des gedachten Zeitraumes seine Absicht, die Wirkungen des Vertrages aufhören zu lassen, kundgegeben haben sollte, bleibt derselbe in Geltung bis zum Ablauf eines Jahres von dem Tage ab, an welchem der eine oder der andere der hohen vertragenden Theile denselben gekündigt hat."

Literatur.

Sammlung kalligraphischer Musteralphabete, neuer und älterer Zierschriften und Initialen, bearbeitet für Lithographen, Graveure, Xylographen ꝛc. von B. Zeiträg, Lithograph. I. Heft.

Auf 10 Blättern, denen ein geschmackvolles, in Farbendruck ausgeführtes Titelblatt beigegeben ist, zeigt der Herausgeber die Englische Current- und die Italienische Schrift und giebt zugleich die Eintheilung der Hülfslinien an. In gleicher Weise sind die Fractur-, die alt- und neurömischen, sowie die altgothischen Schriften behandelt. Auf mehreren Blättern sind altgothische Initialen und Zierschriften elegant in Buntdruck ausgeführt enthalten und ist manches dieser Blätter in der That als sehr gelungen zu bezeichnen. Wir empfehlen die Sammlung deshalb hiermit angelegentlichst und sind fest überzeugt, daß sie für diejenigen, welche Gelegenheit haben, daraus zu schöpfen, sehr willkommen sein wird.

Die Etiquettir-Kunst. Reiche Auswahl neuer Etiquetten für alle Zwecke entworfen und ausgeführt von F. C. Klimsch.

Unter obigem Titel ist im Verlage von Klimsch & Boehler in Frankfurt a. M. eine so reichhaltige Sammlung von Etiquetten aller Art erschienen, daß wohl Jeder das seinen Zwecken Entsprechende darin finden wird. Herr F. C. Klimsch, auch in unseren Kreisen vielfach durch seine der Dresler'schen Gießerei gelieferten vortrefflichen Entwürfe von Einfassungen bekannt, hat es sich zur Aufgabe gemacht, Musterblätter aller Art zur Benutzung für Zeichner, Lithographen, Xylographen, Kupferstecher ꝛc. herauszugeben. Die unter obigem Titel erschienene Sammlung bildet daher nur einen Theil dieser Muster, und können wir außer der genannten ganz besonders auch das „Lithographische Musterbuch", eine Sammlung der schönsten lithographischen Arbeiten (Preis eleg. gebunden 5 Thlr.) unseren Lesern empfehlen. Ist man in Verlegenheit, wie irgend eine Arbeit ausgeführt werden soll, die die Mithülfe eines Zeichners, Holzschneiders oder Lithographen nöthig macht, so braucht man nur die Klimsch'schen Sammlungen durchblättern, und wird darin bald ein Muster finden, welches einen Anhalt für die Ausführung der Arbeit giebt und läßt sich auf diese Weise viel Zeit und Mühe ersparen.

Die Galvanoplastik für industrielle und künstlerische Zwecke. Resultate sechsundzwanzigjähriger Erfahrungen. Von Georg Ludwig von Kreß.

Der als Hersteller des großen Guttenberg Denkmals in Frankfurt a. M. rühmlichst bekannte Herr Verfasser giebt in einem 7 Bogen 8° starken Heftchen Anleitung zur Herstellung von galvanischen Ablagerungen jeder Art, also auch von Galvanotypen. Das Werk enthält so manchen praktischen Wink und wird daher nicht nur für den Laien, sondern auch für den Galvanoplastiker selbst von großem Werth sein. Der Name des Verfassers und seine langjährige Praxis bürgen hinlänglich für die Ausführlichkeit und Gediegenheit seiner Arbeit.

Der Farbendruck auf der Steindruckpresse. Chromolithographie. Von Ferdinand Neubürger.

Der bekannte Name Neubürger macht sich neuerdings auch auf dem Gebiete der Lithographischen Literatur bemerkbar und zwar durch ein bei Max Boettcher in Berlin unter obigem Titel erschienenes Werk. Soweit wir die Arbeit nach den bis jetzt erschienenen zwei Heften übersehen können, ist dieselbe eine gründliche und systematische, die in ihrer Vollendung gewiß einen brauchbaren Leitfaden für den Farbendrucker bilden und so auch dem Buchdrucker manchen beachtenswerthen Wink bieten wird. Das erste Heft enthält 5 Tafeln Illustrationen, von denen die eine, ein doppelter Irisdruck, besonders beachtenswerth ist. Das zweite Heft enthält ebenfalls 5 Tafeln, auf welchen die einzelnen Farbenplatten zu einem Bilde in den richtigen Farben, für welche sie bestimmt, abgedruckt sind. Wir werden nicht verfehlen nach Erscheinen weiterer Hefte auf das Werk zurückzukommen, glauben jedoch schon heute sagen zu können, daß es verspricht das gründlichste Werk über Chromolithographie zu werden, welches wir bis jetzt besitzen.

Eine ehrenvolle Auszeichnung.

Auf der Rückreise von Salzburg verweilte der Kaiser Napoleon auch in Straßburg und ernannte bei dieser Gelegenheit den ältesten Corrector der Berger-Levrault'schen Buchdruckerei, Herrn Garcke, zum Ritter der Ehrenlegion.

Baron Pron, der Präfect des Niederrheins, begab sich an dem Tage der Ernennung in die Druckerei, in deren Maschinen-Räumen bereits der Chef des Hauses, Herr Oscar Berger-Levrault, der kurze Zeit vorher ebenfalls, bei Gelegenheit der Pariser Ausstellung, vom Kaiser zum Ritter der Ehrenlegion ernannt worden, das gesammte Arbeiterpersonal von circa 300 Mann versammelt hatte. Baron Pron führte selbst den fünfundachtzigjährigen Greis, den er in seinem Arbeitszimmer aufgesucht hatte, in die gespannt auf das Kommende wartende Versammlung ein und heftete, nach vorangegangener Ansprache an die Anwesenden, dem neuen Ritter das Ordensband an, ein Act, der von dem gesammten Personal mit nicht enden wollendem Jubel begrüßt wurde.

Der so Ausgezeichnete ist in Berlin 1782 geboren, wanderte im Jahre 1802 als Setzer in Straßburg ein und trat 1803 in die Levrault'sche Druckerei; im Jahre 1824 zum Factor ernannt, bekleidete er diesen Posten zur größten Zufriedenheit seiner Principale bis zum Jahre 1849, von welcher Zeit an er die ruhigere Function eines Correctors der Druckerei übernahm, in der er noch heute thätig ist.

Im Jahre 1853 feierte Herr Garcke sein 50jähriges Jubiläum im Hause Berger-Levrault und im Jahre 1856 ertheilte ihm die Regierung eine goldene Verdienstmedaille für seine langjährige unermüdliche Thätigkeit als Präsident der Unterstützungskassen für Buchdrucker.

Heliotypographie.

Heliotypographie ist der Name einer neuen Erfindung im Gebiete der Daguerreotypie resp. Photographie. Schon lange Zeit hatte man Versuche angestellt, mit Hülfe des Sonnenlichts metallische Typen herzustellen, mit denen man, ähnlich wie in einer Buchdruckerpresse, drucken könne. Das Gesuchte scheint gefunden, da sich in New-York, Nr. 70 Fulton Street, eine Heliotype-Compagnie gebildet hat, welche Probe-Exemplare von Heliotypen geliefert, die die höchsten Erwartungen übertreffen. So reproducirte sie z. B. innerhalb 12 Stunden von einer Kupferplatte ein äußerst sauberes, genaues Heliotype einer Karte Frankreichs, welches sofort zum Druck in irgend einer Presse benutzt werden konnte. Höchst wichtig dürfte die Entdeckung sein für Vervielfältigung seltener Manuscripte, Autographen &c., da die Genauigkeit eine überraschend große ist. Die Compagnie glaubt im Stande sein zu können, innerhalb 12 Stunden Platten von Illustrirten Zeitungen Europa's zu liefern, so daß man innerhalb 24 Stunden dieselben vollständig nachdrucken kann.

Sprechsaal.

Geehrter Herr Redacteur!

Für meinen Verlag lasse ich oft Bildchen in Farbendruck durch meine eigene Druckerei anfertigen, bin aber mit den Resultaten bis jetzt noch nicht vollkommen zufrieden. Da Sie sich vielfach mit derartigen Arbeiten beschäftigen, so werden Sie uns gewiß die Grundregeln bei Anfertigung der Zeichnung und der Druckplatten, wie auch die für den Druck selbst angeben können, besitzen vielleicht auch ein Handbuch, aus welchem ich mir die nöthigen Anweisungen entnehmen kann. Desgleichen bitte ich Sie, mir mitzutheilen, wie man dem fast unvermeidlichen Zersetzen des Zinnobers auf dem Messing-Cylinder der Schnellpresse vorbeugen kann. &c. &c.

Wir wollen Ihnen nachstehend angeben, wie Sie am einfachsten und sichersten bei Herstellung von Farbendrucken verfahren.

Das Richtigste ist, sich einen geschickten Zeichenlithographen, der auch in Farbendruck arbeitet, zu suchen und diesen mit der Zeichnung eines Bildes zu beauftragen. Vor Allem hat er also die Contour-Platte zu machen, die entweder auf Holz oder chemitypisch

hergestellt wird. Von dieser farbigen Form werden mehrere gut zugerichtete, ziemlich blasse Abdrücke gemacht. Der Zeichner colorirt sich alsdann ein Exemplar vollständig und ferner so viel Exemplare, als Farbenplatten angewendet werden sollen, jedes mit einer bestimmten Farbe. Dem Verstande des Zeichners muß es nun anheim gegeben werden, wie er die Farben durch Uebereinanderdrucken nüancirt. Wir finden es vortheilhafter, zuerst die Contour-Platte in Braun oder Schwarz vorzudrucken, und dann die Farben lasirend aufzulegen, da man einestheils während des Drucks schon eine bessere Uebersicht über die Wirkung hat und anderntheils etwaige Härten der Contour-Platte gemildert werden. Manche drucken die Farben erst und die Contour-Platte zuletzt, wir finden dies aus den angegebenen Gründen nicht für vortheilhaft. Die Reihenfolge der Farben ist für gewöhnlich, doch nicht immer feststehend — 1. der Ton, womit so viel wie möglich Alles belegt wird — fleischfarbig — da dadurch Gesicht u. Hände getont sind; Bäume und Sträucher in den Kraft-Partien, bei einigen auszulassen, damit verschiedenes Grün erzeugt wird, 2. gelb, möglichst reines Chrom; durch Unterlegen und Wegschaben in der Zurichtung lassen sich auch verschiedene Töne hervorbringen, ganz zarte werden schattirt, jedoch stets nur mit ganz feinen Strichen. 3. Blau, Milori — sehr durchsichtig — also stark mit Firniß versetzt und auch verschieden abgetönt, bringt auf dem Gelb ein prächtiges Grün; wo der Ton unterliegt, ein anderes, wo nur Ton war, noch ein anderes. Die Lüfte werden nicht schattirt, nur die Wölkchen ausgehoben und sonst ausschattirt. Zur blauen Platte muß deshalb das beste Holz verwendet werden. Dann 4. Roth, Mischung von Zinnober und Lack, damit keins besonders dominirt. Will man nun ein Uebriges thun, und noch 2 oder 3 Platten anwenden, so nimmt man 2 Blau (hell und dunkel) 2 Roth (Carmin, Lack und Zinnober) und endlich noch eine graue Platte, die Alles zusammenbringt. Durch mehr wie 7 Platten wird das Bild nur wieder stumpf. Wir haben ferner zum Oefteren die Erfahrung gemacht, daß das Mischen mit Weiß durchaus nichts taugt. Das Bild erhält dadurch ein bestaubtes Ansehen. Wir sind immer besser mit reinen Farben und durch mehr oder weniger Firnißzusatz gefahren.

Als Material für Farbenplatten empfehlen wir Holz. Außer der blauen Platte, die wir der Lüfte wegen in Bux machen, kann man recht wohl das billigere Birnbaum (natürlich Hirnholz) verwenden. Nur aber ja nicht Fourniere, sie reißen und springen ab und jedes Register wird zur Unmöglichkeit. Die ganze Höhe muß aus einem Stück sein und am Fuße kreuz und quer eine Leiste eingelassen werden. Ein guter Tischler versteht das zu machen.

Die sauber geschliffene Oberfläche wird mit einer dünnen Mischung von Gummi und Kremser Weiß überstrichen und muß ganz trocken werden, sodann ein frischer ziemlich schwarz gehaltener Abdruck (natürlich auf trockenem Papier), in der Größe der Holzplatte beschnitten aufgelegt, 2 Bogen Papier daraufgelegt und nun in der **Buchdruck**presse abgezogen. Man sieht dann genug auf dem Holz, um die Platte genau nach dem Schemabogen zu coloriren. Die Farbe bleibt stehen, das Uebrige wird weggestochen oder weggefraist.

Läßt man das Holz durch die Steindruckpresse unter dem Reiber durchgehen, so erzielt man allerdings einen besseren Abdruck auf dem Holze, als in der Buchdruckpresse, jedoch streckt man dadurch das Papier und das Register wird nie so schön stehen.

Ueber die Behandlung der Farben beim Anreiben haben wir oftmals im Archiv gesprochen.

Da sich die Quecksilberpräparate leicht bei Verbindung mit anderen Metallen zersetzen, so ist es rathsam, am Abend den nackten Messing-Cylinder mit Firniß, dem man bedeutend an Siccativ zusetzt, einzureiben, am andern Morgen ist er trocken und vermeidet man so die Berührung des Zinnober mit dem Messing.

Mannichfaltiges.

Wie wir hören, wird die vom Fortbildungsverein für Buchdrucker zu Leipzig auf Actien zu begründende Vereinsdruckerei am 1. Januar 1868 eröffnet werden.

Wir sind gespannt, ob es dem Verein gelingen wird, für die obere Leitung die Geschäfts-Persönlichkeiten zu finden, welche es verstehen, sich den in der Druckerei arbeitenden Actionären gegenüber in der rechten Weise zu behaupten, eine Aufgabe, die wohl nicht gerade zu den leichtesten gehören dürfte. Hoffentlich wird der Betrieb eines selbständigen Geschäftes den dabei Betheiligten eine andere Ansicht von der Rentabilität und dem Glücke, Besitzer einer Buchdruckerei zu sein, beibringen und sie überzeugen, daß die Concurrenz in Bezug auf Preisstellung gebieterisch oft Schritte vorschreibt, die man selbst nur ungern thut und die nicht nur den Arbeiter, sondern auch den Principal selbst in Mitleidenschaft ziehen, d. h. beiden Opfer auferlegen.

Ein Herr Petzold hat in Dresden eine **„Fabrik-Druckerei"** (!!?) gegründet, die er in vielen Zeitungen empfiehlt. Was doch die Neuzeit nicht Alles möglich macht. Wir möchten wohl einmal den fabrikartigen Betrieb des Herrn Petzold kennen lernen.

In der Empfehlungsanzeige einer sonst als sehr solid bekannten Buchdruckerei-Firma findet man eine Stelle, die Jeden, der sie lies't, in nicht geringe Verwunderung versetzen wird. Es heißt darin wörtlich: „Bei Zahlungen gewähre ich **jeden** beliebigen Termin nach vorangegangener Vereinbarung, und leiste auf Verlangen für übergebene Aufträge selbst **Caution.**"

Wie weit, wird man sich fragen, kann es mit den Buchdruckern noch kommen, wenn sie dem Buchhandel derartige Anerbieten machen. Kann man sich da wundern, wenn den Herren Verlegern der Kamm schwillt? Heißt das nicht, sich als der allerunterthänigste Diener dieser Herren hinstellen und sich ihrer Gnade empfehlen; wird es nicht noch dahin kommen, daß man Geld zugiebt, um eine Arbeit zu erlangen?

Man hört so häufig und von so vielen Seiten die Klage, daß die Verhältnisse des Buchdruckers die allerschlechtesten und ungünstigsten seien; warum rafft man sich denn nicht auf, warum vereinigt man sich nicht und schüttelt das von den Buchhändlern auferlegte Joch ab, warum brandmarkt man nicht öffentlich alle die Collegen, welche solche Mittel anwenden, um sich Kunden zu verschaffen? Sollte denn eine Vereinigung nicht möglich sein?

In Berlin bestehen 99 Buchdruckereien und 182 lithographische Anstalten.

Es erscheinen in Berlin 220 Zeitschriften, davon sind 13 amtliche, 35 politischen und socialen Inhaltes, 127 für Wissenschaft, Kunst, Handel und Gewerbe, 22 für religiöse und kirchliche Angelegenheiten und 23 für die Unterhaltungs-Lectüre.

Photographien auf Zifferblätter von Uhren. In Amerika werden seit einiger Zeit die Zifferblätter der Taschenuhren mit dem Portrait des Besitzers versehen, und sind so bei etwaigem Verluste leichter wieder zu erhalten. Man glaubt, die Photographie werde mittels Chlorsilbercollodium hergestellt.

Schriftprobenschau.

Herr Wilhelm Woellmer in Berlin legt unserem heutigen Doppelheft 2 Blatt Vignetten für Rechnungen, Tanz-Ordnungen ꝛc. in reicher Auswahl und den verschiedensten Größen bei, so daß gewiß jeder unserer Leser bei Bedarf etwas für sich Passendes darunter finden wird.

Ein Blatt Medaillen der Chemnitzer Industrie-Ausstellung fügt die C. Rühl'sche Gießerei in Reudnitz bei Leipzig dem Hefte bei.

Ueber die von den Herren Claus & van der Heyden in Offenbach a. M. gebrachten Verzierungen berichteten wir bereits im 8. Heft.

Bericht über das Preisausschreiben.

Nachdem wir bekanntlich in Heft 6. IV. Bandes des Archiv Gehülfen und Lehrlinge derjenigen Druckereien, welche auf das „Archiv" abonnirt sind, zur Concurrenz an dem Ausschreiben aufgefordert, hatten wir die Freude, von vielen Seiten recht anerkennenswerthe Arbeiten eingehen zu sehen.

Diese Arbeiten nun wurden von der Redaction unter Hinzuziehung der unterzeichneten Herren Abgeordneten des hiesigen Fortbildungsvereins für Buchdrucker einer genaueren Prüfung unterworfen, deren Resultat Folgendes war:

Der erste Preis für Setzer-Gehülfen im Werthe von Thlr. 13 wurde Herrn *Carl Reinicke, Setzer in der G. Rieck'schen Buchdruckerei in Freiburg i. S. zuerkannt.

Den zweiten Preis für Setzer erhielt Herr Rudolph Schramm, Setzer in der Druckerei von Pfeffer & Puky in Genf.

Den dritten Preis erhielten die Herren Hermann Chemnitz in der Klinkhardt'schen Druckerei in Leipzig; Faktor *Carl Müller in der Albrecht Schröder'schen Buchdruckerei in Fürth; *Emil Boldt in der Carl Boldt'schen Druckerei in Rostock. Setzer F. A. L. in der Sipmann'schen Druckerei in Marburg; Schweizerdegen *Eugen Kandler in der Buchdruckerei von Ernst Schüler in Biel und *Alban Horn in der Menzel'schen Buchdruckerei in Zittau.

Den **ersten Preis** für **Drucker-Gehülfen** erhielt Herr Reith in der Buchdruckerei von Victor von Zabern in Mainz.

Den **zweiten Preis** für Drucker-Gehülfen erhielt Herr Heinrich Schumer in der Klinkhardt'schen Druckerei in Leipzig.

Den **dritten Preis** erhielten die Herren Rudolph Wälti, Maschinenmeister in der Jhm'schen Druckerei in Biel und G. R., Maschinenmeister in der Sipmann'schen Buchdruckerei in Marburg.

Den Arbeiten des Druckers Friedr. Münse in der Carl Boldt'schen Buchdruckerei in Rostock müssen wir zwar alle Anerkennung zollen; sie erfüllten aber die von uns gemachten Vorschriften nicht, können deshalb nicht mit concurriren.

Den **ersten Preis** für **Setzer-Lehrlinge** erhielt *V. Schlappner, 2 Jahr Lehrling in der Schwendimann'schen Buchdruckerei in Solothurn. Wir müssen dieser Arbeit, deren Beschreibung in nächstem Heft folgt, die größte Anerkennung zollen. Sie ist nicht nur in der Composition gefällig und sauber, sondern auch so sinnig in Bezug auf die Wahl des Textes, daß sie den höchsten Anforderungen entspricht.

Den **zweiten Preis** erhielt: Setzerlehrling *Otto Kober in der Wieprecht'schen Druckerei in Plauen.

Den **dritten Preis** erhielten die Setzerlehrlinge *Ernst Schuber in der Klinkicht'schen Druckerei in Meißen, Albert Lübtke in der Herrcke & Lebeling'schen Druckerei in Stettin, *Ernst Roßberg in der Buchdruckerei von C. G. Roßberg in Frankenberg, Wilhelm Köhler in der Klinkhardt'schen Druckerei in Leipzig, Joseph Dirnbacher in der Löhr'schen Buchdruckerei in München, Heinrich Bongartz, J. S. Steven'sche Buchdruckerei in Cöln.

Den **ersten Preis** für **Druckerlehrlinge** ertheilten wir dem Lehrling *Carl Schmidt in der Carl Boldt'schen Druckerei in Rostock.

Den **zweiten Preis** erhielt der Lehrling Max Frömmig in der Klinkhardt'schen Druckerei in Leipzig.

Den **dritten Preis** erhielten die Lehrlinge August Beyer in der Klinkhardt'schen Druckerei in Leipzig und Loßmann in der Druckerei von Victor von Zabern in Mainz.

Diejenigen, welche von uns mit Preisen bedacht wurden, wollen uns innerhalb 14 Tagen (entweder franko per Post oder auf Buchhändlerwege) benachrichtigen, ob sie die Zusendung derselben per Post oder per Buchhandel und im letzteren Falle durch welche Handlung, wünschen.

An alle Diejenigen, welche uns keine Nachricht geben, erfolgt nach 14 Tagen Zusendung der Prämien per Post auf ihre Rechnung.

☛ Alle mit einem * vorn bezeichneten Einsender haben versäumt, uns die Bescheinigung der betreffenden Buchhandlung einzusenden, daß sie oder ihr Prinzipal Abonnent

des Archiv sind; wir können deshalb nur an Diejenigen die Prämien ausliefern, welche diese Bescheinigung noch beibringen.

Ganz specielle Angaben über die Ausführung der Arbeiten behalten wir uns, da dies eine sehr umfängliche Arbeit ist, für nächstes Heft vor.

Die Arbeiten sind jederzeit in unserem Geschäftslocal einzusehen.

Redaction des Archiv für Buchdruckerkunst.
A. Waldow.

Wir bestätigen hiermit, im Verein mit dem Herrn A. Waldow die für das Preisausschreiben eingegangenen Arbeiten geprüft und in der vorstehend verzeichneten Weise die Preise vertheilt zu haben. Den prämiirten Arbeiten können wir meist unsere vollkommene Anerkennung zollen und wünschen, daß die von der Redaction des Archiv in Zukunft jährlich veranstalteten Preisausschreiben unsere Collegen veranlassen möge, immer Gediegeneres zu schaffen.

C. Goll, Drucker und Maschinenmeister.

G. Lamm, Setzer.

R. Härtel, Redacteur des Correspondenten, als Obmann.

Satz und Druck der Beilagen.

Blatt 1. A. Waldow, Taschen-Agenda, Fünfter Jahrgang, Notizbuch, Wechsel der Jahreszeiten, Die wichtigsten, Zwei russische Kästen, Geld Reductions-Tabellen, von Schelter & Giesecke in Leipzig. Buchdrucker-, Einnahmen, für jede Woche, Bestimmungen, Tarif, Hebräischer Kosten, Zwei griechische Kästen, Arabisches Alphabet, Berechnungs Tabelle, Interessen-Rechnung, sowie die Züge über und in dem Mitteltheil von Gronau in Berlin. Die Agenda wird ꝛc., Taschen-Agenda (Leiste links), Ausgaben-Tabellen, Familienchronik, Telegraphische Depeschen, Hülfsbüchleins, Berechnung der Setzerpreise, Manuscript-Berechnungs-Tabelle, Multiplications-Tafel, 1 Expl. in Leinwand ꝛc. von Benjamin Krebs Nachfolger Frankfurt a. M. Sämmtliche übrige Schriften von Dresler. Die Schlußlinien in den Leisten von Claus & van der Heyden in Offenbach a. M. Die verwendeten Einfassungen sind von Dresler. Zu den gebogenen Linien wurden Achtelpetit Zinklinien von H. Zierow in Leipzig benutzt.

Ueber derartigen Bogensatz Näheres in einem der nächsten Hefte. Gedruckt wurde das Blatt mit Carminlack.

Blatt 2. Nr. 1. Rand Holzschnitt. Wappen von C. Rühl in Reudnitz bei Leipzig; von Werken, in allen Größen, von Schelter & Giesecke prompt ausgeführt, Expedition und die Verzierungen von W. Gronau in Berlin; sämmtliche übrige Schriften von Dresler

Nr. 2. Kränze in der Mitte Holzschnitt; Clich's von uns zu beziehen. Blumen-Zwiebeln, Pflanzen, Rittergasse von Benjamin Krebs Nachfolger; Quedlinburg von Schelter & Giesecke. Spargel- u., sowie die Verzierungen von Gronau in Berlin. Sämmtliche übrige Schriften von Dresler.

Ueber den Druck des 2. Blattes bemerken wir, daß Grün und Gold gleichzeitig gedruckt wurden; das Gold wurde also mit grüner Farbe vorgedruckt, was natürlich die Herstellungszeit wesentlich verminderte. Das Blatt wird den Beweis liefern, daß das Verfahren in vielen Fällen ein genügendes Resultat liefert. Das Papier war natürlich in Blätter geschnitten; jede Form erhielt ihre eigenen Punkturen; von der Goldform wurden erst einige Abzüge allein gemacht und dann einer dieser Abzüge mit der anderen grünen Form bedruckt, während gleichzeitig allemal ein Golddruck fertig wurde.

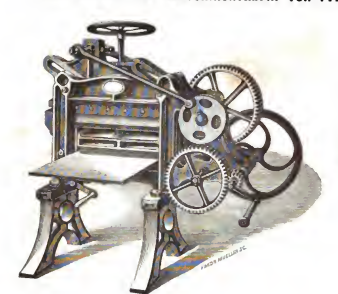
Blatt 3. Nr. 1. Gebogen aus feinen Zinklinien. Verzierungen von Claus & van der Heyden in Offenbach (auch von Schelter & Giesecke zu beziehen). Sämmtliche Schriften von Schelter & Giesecke in Leipzig.

Nr. 2. Kunstgärtnerei und die Verzierungen an den Seiten von Schelter & Giesecke. Palmenzweige-, Rosen-, Obst- u. von Benjamin Krebs Nachfolger Frankfurt a. M. Unverwelkliche Bouquets von W. Gronau in Berlin. Sämmtliche übrige Schriften und die Vignette von Dresler in Frankfurt a. M.

Nr. 3 Hermann Samson, nach allen Gegenden, besorgt, Incassa, unter billigen, jederzeit, von Dresler. Speditionen, Danzig, von Schelter & Giesecke; Speditions-, Commissions-, prompt und billig, von Benjamin Krebs Nachfolger Frankfurt a. M.; von Wechseln ꝛc. von W. Gronau in Berlin.

Annoncen.

Preis-Courant der Maschinenfabrik von Fritz Jänecke in Berlin.

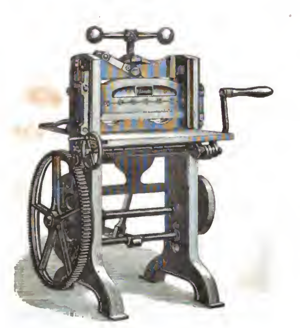


Papier-Schneidemaschine.

Ganz Eisen, mit schrägziehendem Messer, verstellbarem Tisch und genauer Messerstellung.

19"	Schnittlänge,	4"	Höhe . .	Thlr.	160
24"	„	5"	„ . .	„	225
27"	„	6"	„ . .	„	250
30"	„	7"	„ . .	„	300

Zwei Messer von bestem Stahl, sowie die nothigen Schraubenschlüssel werden zu jeder Maschine gratis geliefert.



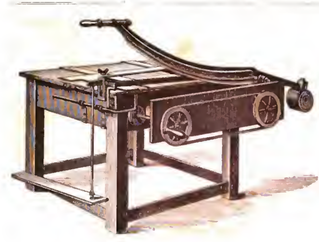
Papier-Schneidemaschine.

Nach englischer Construction mit Einrichtung für schräge und auch gradziehende Messer.

Nr. 1.	14½"	Schnittlänge,	3½" Höhe	Thlr. 130
„ 2.	21½"	„	4½" Höhe	Thlr. 200
„ 3.	21½"	„	4½" Höhe	Thlr. 300

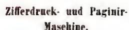
Nr. 1 und 3 ganz Eisen; Nr. 2 mit hölzernem Auflegetisch und ohne Spindelstellung des Sattels.

Zwei Messer von bestem Stahl, sowie die nöthigen Schraubenschlüssel werden zu jeder Maschine gratis mitgeliefert.

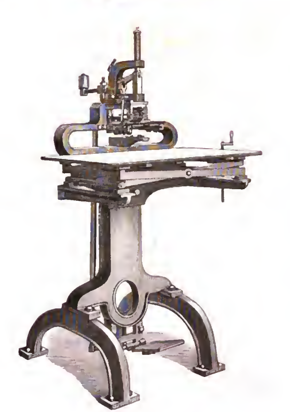


Pappen-Schneidemaschine.

36" Schnittlange mit Vorrichtung zum Schneiden schmaler Streifen Thlr. 50



Zifferdruck- und Paginir-Maschine.



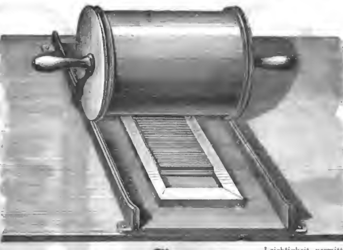
Nr. 1. Kleiner Apparat mit Handdruck, 3stellige Zahl, mit und ohne Farbung Thlr. 35—50

Nr. 2. Wie obige Zeichnung mit einem 4stelligen Zifferwerk und 1 Schriftkasten zu beliebigem Satz Thlr. 300

Nr. 3. Dieselbe ohne Zifferwerk mit 2 Schriftkasten . . . . Thlr. 300

Jedes Zifferwerk extra . . . . . „ 90

Nr. 2 ist eine ganz vorzügliche Maschine mit selbstthätigem Tisch-Färbewerk versehen, zum Treten eingerichtet, so dass beide Hände frei sind, sich ganz besonders eignend zum Paginiren gebundener oder zu bindender Bücher sowie zum Druck von fertlaufenden Nummern auf Staatspapieren, Coupons und anderen Werthpapieren, Lotterieloosen, Fahrbillets u. s. w. Auch konnen kleine Satze, wie z. B. Recommandirt, Einliegend, Thaler etc., Briefköpfe, Debet, Credit u. s. w., Holzstöcke oder Cliché'z in einer Grösse bis zu 3 bis 4 Zoll mit der grössten Genauigkeit auf derselben gedruckt werden. Die Nummern-Typen sind in Stahl gravirt und liefern den schärfsten und besten Druck.



Apparat zum Abziehen der Correcturen.

Ganz Eisen.

Wohl das Einfachste und Praktischste zum Correctur-Abziehen.

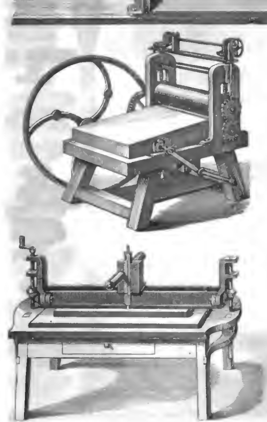
11"—30" innerer Raum Thlr. 30

18"—30" innerer Raum Thlr. 40

Der Cylinder, mit Filz bekleidet, wird, nachdem die Schrift geschwärzt und mit Papier belegt ist, bei mässigem Druck über die Form gezogen.

Die Höhe des Geleises ist stellbar und kann mit Leichtigkeit vermittelst Stellschrauben beliebig verändert werden.

In den Buchdruckereien der Herren Ernst Kühn, Franz Duncker, R. Gensch, R. F. Danbitz, R. von Decker, Rosenthal & Comp., E. Weinberg hier; F. Hessenland, Ewald Gentzensohn in Stettin; Gebrüder Jänecke in Hannover; Heinr. Strack in Bremen; Leopold Freund in Breslau; M. G. Romm Wittwe und Gebrüder Romm in Wilna; König, Bless & Comp. in Madrid und anderen sind diese Apparate zum Theil seit Jahren in Thätigkeit.



Walzwerk für Buchbinder.

Gestell Holz, sonst Eisen mit starkem Vorgelege.

18" Walzenlänge . . . . Thlr. 150

Papier-Schneidemaschine.

Tisch mit Papierkasten von Holz, sonst ganz Eisen.

30" Schnittlänge . . . . Thlr. 60

Zwei Messer von bestem Stahl, 1 Schneidebrett, 1 Schraubenschlüssel liefere ich, als zur Maschine gehörend, gratis.

Diese Maschine ist wegen ihrer Billigkeit und einfachen Handhabung sehr zu empfehlen.

Da sich das an unserer Schnellpresse Nr. I B angebrachte neue Farbewerksystem mit 2 getrennten Farbewerken, wovon das erste die Farbe auf gewöhnlichem Wege von dem Farbecylinder empfängt und vertheilt, und das zweite die auf ersterm vertheilte Farbe wiederum mittelst einer Farbewalze von diesem in Empfang nimmt, weiter vertheilt und schließlich auf die Form überträgt, so außerordentlich gut bewährt hat, so haben wir unsere anderen Modelle jetzt ebenfalls mit diesem neuen Systeme versehen. Die Vorzüge desselben sind, verglichen mit den besten bisher üblichen doppelten Farbwerken: 1. bessere Farbenvertheilung, 2. leichterer Gang, 3. längere Dauer der Walzen, 4. geringere Höhe des Farbewerkes und deswegen bessere Beleuchtung des Druckcylinders, 5. Leichtigkeit, nach Belieben mehr oder weniger Reibwalzen einzulegen.

Wir können deshalb diese Maschinen bestens empfehlen.

Johannisberg, Juli 1867.

Klein, Forst & Bohn.

Drei gebrauchte Handpressen,

2 mit 51×67½ Centimeter Tiegelgröße,
1 „ 53½×70 „ „

sind billig zu verkaufen durch **Klein, Forst & Bohn** in Johannisberg.

Unterzeichnete erlauben sich, die verehrlichen Buchdruckereibesitzer auf eine an ihren Schnellpressen seit neuerer Zeit angebrachte Verbesserung aufmerksam zu machen. Diese besteht darin, daß die Bänder um den Druckcylinder gänzlich vermieden sind.

Durch das Zerreißen eines Bandes kann also nicht mehr die Form oder die Zurichtung verdorben, und kann jede beliebige Form gedruckt werden, ob mit oder ohne Mittelsteg oder gar keinem weißen Rande.

Die Wichtigkeit dieser Verbesserung wird jedem Buchdrucker einleuchten.

Die Erfindung ist uns in Preußen, Bayern und Frankreich patentirt.

Folgende Druckereien sind im Besitze von mit obiger Verbesserung versehenen Schnellpressen:

1. L. Schellenberg'sche Hofbuchdruckerei in Wiesbaden 1 Schnellpresse mit Linienapparat.
2. Franzow in Odessa 1 Schnellpresse mit Linienapparat.
3. Jul. Krampe in Braunschweig 1 Schnellpresse mit Linienapparat.
4. Hänel'sche Hofbuchdruckerei in Magdeburg 1 Schnellpresse mit Linienapparat.
5. Schnapper & Co. in Frankfurt a/M. 1 gewöhnliche Schnellpresse.
6. C. Ganß in Vilbel b. Frankf. a/M. 1 do. do.
7. A. Wahlfeld in Magdeburg 1 do. do.
8. Schärtel'sche Buchdruckerei in Nürnberg 1 Schnellpresse mit Linienapparat.
9. Henry Litolff's Verlag in Braunschweig 2 Steindruckschnellpressen.
10. E. Friese, Hoflithograph in Magdeburg, 1 gewöhnliche Schnellpresse.
11. Internat. Universal-Ausstellung in Paris 1 Schnellpresse mit Linienapparat.

Johannisberg, Juli 1867.

Klein, Forst & Bohn.

Neueste Buchdruck-Walzenmasse

von

Friedrich August Lischke

Maschinenmeister in Berlin

Kurfürsten-Strasse 7

empfiehlt seine durch die besten Zeugnisse empfohlene und in den renommirtesten Officinen eingeführte neueste Buchdruck-Walzenmasse. Preis pro 100 Pfund 26 Thlr. excl. Emballage.

Eine vollständige Buchdruckerei, welche vor 6 Jahren neu eingerichtet wurde, ist Familienverhältnisse wegen billig zu verkaufen.

Dieselbe enthält ca. 45 Ctr. Schriften in 70 Garnituren, eine Dingler'sche Presse &c. nebst Verlags-Artikeln, die ebenfalls in Kauf mitgerechnet werden. Offerten bittet man unter **A. P. G.** an die Expedition gelangen zu lassen.

Eine **Papierschneide-Maschine,** 1 Jahr alt, wenig gebraucht, aus der Fabrik von F. Flinsch in Offenbach a. M. mit einem Lichtmaaß von 65/14 Centim. steht sofort billig zum Verkauf. Näheres durch die Expedition dieses Blattes.

Maschinenmeister gesucht.

Ein gewandter, in jeder Beziehung erfahrener Maschinenmeister, der gute Zeugnisse über seine Befähigung und bisherigen Leistungen beibringen kann, findet dauernde Condition mit sofortigem Eintritt in der

L. C. Wittich'schen Hofbuchdruckerei in Darmstadt.

Cliché's der Pariser Preismedaille

auf's sauberste ausgeführt, 1⅛ Zoll im Durchmesser, positiv und negativ (schwarzer Grund) geschnitten à Cliché 1 Thlr. stets vorräthig in der Xylographischen Anstalt von

O. Below in Berlin,
Oranienstraße 68.

Im Verlage von C. Gaßmann in Hamburg ist erschienen und durch alle Buch- und Kunsthandlungen zu beziehen:

32 Kalligraphische Musterblätter

aller Schriftgattungen

mit den verschiedenartigsten Verzierungen im neuesten Geschmack
für
Kalligraphen, Lithographen, Graveure, Schildermaler,
so wie für Verehrer der höhern Kalligraphie
von

August Köhler.

Achte, sehr vermehrte und verbesserte Auflage.
Preis 24 Sgr.

Redigirt und herausgegeben von Alexander Waldow in Leipzig. — Druck und Verlag von Alexander Waldow in Leipzig.

[illegible] AGENDA

[illegible]

AUF DAS JAHR [illegible]

BUCHDRUCKEREI

von

HERMANN HENDRICH

Aufträge von Werken, Brochuren, Tabellen in allen Grössen, mathematischen Arbeiten, Einladungs- und Visitenkarten, werden nach dem neuesten Geschmack prompt ausgeführt



Plakate in allen Grössen und Formen, Tafellieder, Programme, Briefe,

Rechnungen werden auf das Billigste schnell und geschmackvoll gefertigt

Vollständiges Papier-Lager.

NEISSE,

Ober-Markt 40 parterre, früher Markt 145 I. Etage.

Expedition der Neisser Nachrichten.

Kunstgärtnerei von Eduard Wenzel

Rosen
Ziersträucher
Obst- u.
Allee-Bäume
Blumen-Zwiebeln

Frische Blumen-Bouquets, Fest- und Trauer-Kränze, Ballbouquets für Damen von lebenden Blumen, Guirlanden u. Palmenzweige zu Begräbnissen, blühende Topfpflanzen zu jeder Jahreszeit.

Unverwelkliche Bouquets von getrockneten Blumen, dergleichen Guirlanden und Kränze etc., Material zur Anfertigung derselben, als getrocknete Blumen, gefärbte Moose, Ziergräser etc.

Spargel- u.
Weissdorn-
Pflanzen

Rittergasse 185. 185 Rittergasse.

QUEDLINBURG.

Hält sich dem geehrten Publikum zur Abnahme aller in das Fach der Pflanzen-, Teppich- und Landschafts-Gärtnerei schlagenden Artikel bestens empfohlen, nimmt Aufträge auf Zimmer-Decorationen bei festlichen Gelegenheiten gern entgegen, führt ferner Garten-Anlagen im geschmackvollsten Styl und billigst aus und übernimmt gleichzeitig die Lieferung der dazu erforderlichen Pflanzen in kräftigen Exemplaren.

Das

Archiv für Buchdruckerkunst

erscheint alle Monate in einem Heft von 2 Bogen Text nebst Beilagen, enthaltend Anwendungen aller neuen Erzeugnisse der Schriftgiesserei. Preis pro Band von 12 Heften 4 Thlr. Inserate pro Spaltzeile 2 Ngr. Das damit verbundene jede Woche Freitags erscheinende

Anzeigeblatt

wird den Abonnenten des Archiv gratis geliefert; auf das Archiv nicht Abonnirte zahlen 1 Thlr. 10 Ngr. pro Jahr. Inserate 1 Ngr. pro Spaltzeile.

Redaction und Verlagshandlung

des

Archiv für Buchdruckerkunst

A. WALDOW

in

Leipzig.

Die

Beiträge für das Archiv,

am liebsten rein technische, werden nach speciellem Abkommen auf das Beste honorirt. Correspondenzen aus allen grösseren Städten sind erwünscht. Muster aller Arten von Arbeiten nehmen wir dankend an und ertheilen im Sprechsaal Aufschluss über alle, die Typographie etc. betreffende Fragen.

Correspondenz

franco gegen franco; im alleinigen Interesse des Aufragenden brieflich ertheilte Auskunft jedoch senden wir stets **unfrankirt**.

1

Kunstgärtnerei von Eduard Wenzel.

Quedlinburg, den 186

Palmenzweige

zu

Begräbnissen,

blühende

Topfpflanzen

zu jeder Jahreszeit.



Unverwelkliche Bouquets

von

getrockneten Blumen,

desgleichen

Guirlanden

und Kränze.

2

Speditionen

nach allen Gegenden

werden

prompt und billig

besorgt.

HERMANN SAMSON

SPEDITIONS-, COMMISSIONS- UND INCASSO-GESCHÄFT

DANZIG.

Incasso

von Wechseln, Anweisungen etc.

übernehme

unter billigen Bedingungen

jederzeit.

3

Wilhelm Woellmer

Buchdruckerei-Utensilien-Geschäft in Berlin

22. Niederwall-Strasse 22.

Accidenz-Vignetten in starken galvanischen Kupferplatten.

Wilhelm Woellmer

Buchdruckerei-Utensilien-Geschäft in Berlin

22. Niederwall-Strasse 22.

Accidenz-Vignetten in starken galvanischen Kupferplatten.

Chemnitzer Preis-Medaillen vom Jahre 1867.

Galvanotypen.

No. 313a. — à Paar 1 Thlr. 7½ Ngr.

No. 314. — à Stück 25 Ngr.

No. 313b. — à Paar 1 Thlr. 7½ Ngr.

No. 317a. — à Paar 2 Thlr. 20 Ngr.

No. 311a. — à Paar 25 Ngr.

No. 311b. — à Paar 25 Ngr.

No. 317b. — à Paar 2 Thlr. 20 Ngr.

No. 312 — à Stück 20 Ngr.

No. 318.



à Stück 2 Thlr.

No. 315a.



à Paar 1 Thlr. 15 Ngr.

No. 316.



à Stück 1 Thlr. 5 Ngr.

No. 315b.



à Paar 1 Thlr. 15 Ngr.

Archiv

für

Buchdruckerkunst

und

verwandte Geschäftszweige.

Heft 11. Vierter Band. 1867.

Inhalt des elften Heftes.

Die Buchdruckerkunst auf der Pariser Ausstellung

von Ferdinand Schlotke in Hamburg.

II.

(Schluß.)

Paul Dupont, Imprimerie Administrative, Rue Grenelle-Saint-Honoré 45, Filiale in Clichy, ist ein Institut, welches man zu besuchen nicht versäumen darf. Dasselbe ist Eigenthum einer Actiengesellschaft mit einem Capital von 2,100,000 Frs., repräsentirt durch Actien zum Nominalwerthe von 500 Frs. Diese befinden sich in wenigen Privathänden, sind kein Gegenstand der Börsenspeculation und bringen eine jährliche Dividende von durchschnittlich 7—10% ein. — Der Flächenraum, welchen beide Geschäfte einnehmen, beträgt 22,000 □Metres. Das Personal besteht aus 1100 Personen, davon sind 200 Leute in den verschiedenen Bureaux und 900 als Arbeiter in den Setzer- und Druckerräumen thätig. Vier Dampfmaschinen, 44 Buch- und Steindruckschnellpressen, 30 Handpressen und 10 hydraulische Glättmaschinen und Satinirwerke, sowie 30,000 stehende Formen im Materialwerthe von 2,000,000 Frs, geben einen Begriff davon, welche enorme Leistungsfähigkeit das Haus zu entfalten vermag.*) Täglich werden 700 Ries Papier bedruckt; der Umsatz betrug im Jahre 1855 2,118,895 Frs. 52 C. und stieg im Jahre 1866 auf 5,035,617 Frs. 60 C.; während der zwölf Jahre von 1855 bis 1866 beziffert derselbe sich auf 48,044,041 Frs. 99 C. — Die Druckerei von Dupont ist eine der ersten, welche ihren Arbeitern Theilnahme am Reingewinn gewährt. Jeder derselben erhält seinen Antheil an 10% des jährlichen Netto-Ertrages und bezieht außerdem im Falle einer Krankheit täglich 1 Frs. 50 C., hat Arzt und Medicamente unentgeltlich und schließlich Aussicht auf Pension im Alter bei abnehmenden Kräften.

Die Buchdruckerei beschäftigt sich überwiegend mit der Anfertigung der administrativen Arbeiten, größtentheils stehende Formen, welche allein einen ansehnlichen Raum in Anspruch nehmen; es werden aber auch Bücher und Zeitschriften, sowie Luxusarbeiten in großer Vollendung geliefert. Meine Zeit gestattete mir nur, das Etablissement der Rue-Saint-Honoré in Augenschein zu nehmen. Die Arbeitsräume befinden sich in einem großen alten Gebäude, welches nothdürftig zur Druckerei eingerichtet ist; daher vermißt man auch die großen hellen Säle, die man von einem solchen Geschäft wohl erwartet. Die Schnellpressen sind in sechs oder mehr verschiedenen Zimmern untergebracht, wodurch der großartige Eindruck, den das Institut bei anderem Arrangement machen würde, wesentlich abgeschwächt wird. Eine besondere Abtheilung ist dem Luxusdruck, der Ausführung von Werthpapieren, Illustrationen ꝛc. gewidmet. Hier unterhielt ich mich auch mit dem Drucker der berühmten Derriey'schen Proben, einem eben so tüchtigen als anspruchslosen Manne. Die Puncturlocher für diese Musterblätter wie überhaupt für mehrfarbige Arbeiten werden durch einen einfachen Apparat vor Beginn des Drucks scharf und rein ausgeschlagen und bilden ein wesentliches Moment für das genaue Ineinanderpassen der Farben. Ich erhielt von dem liebenswürdigen Franzosen mehrere ausgezeichnete Farbendrucke Derriey'scher Composition von hohem typographischem Werthe. — Das Etablissement verfertigt für Papiergeld ꝛc. sogenannte unnachahmliche Grundplatten und Verzierungen und ist für jede Art der Ausführung auf das Vorzüglichste eingerichtet.

Die Lithographie arbeitet mit 21 Pressen, darunter 6 Schnellpressen; sie geht mit der Buchdruckerei Hand in Hand und das häufige Zusammenwirken beider Zweige für eine und dieselbe Druckarbeit bringt die besten Resultate hervor. Auch der Ueberdruck vom Buchdruck auf Stein wird unter dem Namen Typo-Lithographie sehr viel angewandt. —

Die Administrativ-Buchhandlung beschäftigt sich mit dem Verkauf der Gesetzbücher, Manuale ꝛc. für die verschiedenen Behörden, so wie der Formulare, deren dieselben bedürfen. Auch besorgt sie die Expedition von 17 im Hause gedruckten officiellen Zeitschriften für Handel, Gewerbe, Landwirthschaft, Marine, Polizei ꝛc. — Ein gediegener classischer Verlag bildet eine besondere Abtheilung der Buchhandlung, welche auch eine bedeutende Auswahl von Schulbüchern ꝛc. debitirt.

Das zweite Etablissement von Paul Dupont in Clichy, außerhalb der Fortificationen von Paris an der Brücke von Asnières gelegen, beschäftigt 200 Setzer, 40 Hand- und Schnellpressen und liefert täglich circa 400 bedruckte Ries oder 200,000 Bogen. In einem besondern Raume arbeiten noch 60 Setzerinnen, welche ihre eigenen Gesetze haben und von den Männern streng geschieden sind. Der Einführung der weiblichen Setzer sollen von den Pariser Typographen unendlich viel Schwierigkeiten entgegengesetzt worden sein. — Die Schriftgießerei liefert täglich 70,000 Buchstaben und versorgt auch das Pariser Geschäft, welches allein jährlich für 100,000 Frs. Lettern und Einfassungen verbraucht. Das

*) Zwei Beispiele mögen als Beleg hierfür dienen: Vom Katalog der Ausstellung wurde die erste Ausgabe, 5200 Exempl (2300 Seiten stark, in zwei Bänden) in der Nacht vom 31. März auf den 1. April 1867 gedruckt und broschirt! — Ein andermal wurden 400,000 Obligationen für die österreichische Boden-Credit-Gesellschaft, in drei Farben gedruckt, numerirt und gebunden in Bänden à 500 Bogen, binnen acht Tagen abgeliefert!

Gesammtpersonal des Etablissements in Clichy, als Schriftgießer, Stereotypeure, Setzer, Setzerinnen, Factore, Buchbinder, Mechaniker, Commis ꝛc. beträgt 600 Personen.*)

Paul Dupont hat auch auf mechanischem Gebiete Manches für die Buchdruckerei gethan; im Verein mit Victor Derniame hat er mehrere Correcturpressen construirt; mit Taret und Carlier baute er eine lithographische Cylinderpresse (1200 Abdrücke täglich) und mit Poirin eine desgleichen, welche täglich 8000 Abdrücke liefert und 6000 Frs. kostet. —

Beim Abschiede wurde mir im Comptoir noch ein schön gedrucktes 5 Bogen starkes Heft, in gr. Lexikon-Octav mit Umschlag in Farbendruck überreicht, betitelt: *„Notice sur les Établissements de M. Paul Dupont, Imprimeur à Paris."* Für die vorstehenden Zahlenangaben kamen diese gedruckten Nachweise sehr erwünscht.

Die diesjährige Exposition hat Dupont sehr reich bedacht; außer verschiedenen Maschinen (Invention Dupont) und Druckwerken (bemerkenswerth: *Une Imprimerie en 1867*) finden wir eine complete Buchdruckerei und Schriftgießerei en miniature vor. In derselben arbeiten vier hübsche Setzerinnen in sauberer schwarzer Blouse; eine kleine Schnellpresse und ein Handpreßchen veranschaulichen das Drucken, während daneben eine durch Gas getriebene Gießmaschine die Schriftgießerei repräsentirt.

Das Geschäft hat auf allen Ausstellungen, in welchen es vertreten war, Auszeichnungen erhalten.

Charles Derriey, Rue Nôtre-Dame-des-Champs 6 & 12, sollte eigentlich unter der Rubrik „Schriftgießerei" erwähnt werden, da er aber beim Setzen seiner Proben vielfach hülfreiche Hand leistet, also auch zu den Setzern gezählt werden kann, so möge man diese Abweichung von der Regel gestatten. Derriey ist der Schöpfer des neueren typographischen Geschmacks in Frankreich; sein Album bildet das Musterbuch für die Setzer und Drucker seines Vaterlandes. Er ist unerschöpflich in der Composition neuer Verzierungen und strebt danach, durch leichte, gefällige Arrangements das widerspenstigste Material gefügig zu machen. Linien biegt er nach allen Formen, Einfassungen werden daran gesetzt und das Resultat ist fast immer ein glückliches; sogenannte „Regeln des Satzes" existiren für ihn nicht und das macht seine Arbeiten eben so schwungvoll.

Man hat Derriey mit Unrecht den Vorwurf gemacht, daß er der Ausstellung nichts weiter als sein Album zukommen ließ; allein dieses Album bietet auch mehr als eine ganze Collection anderer Mustersachen.

Derriey ist ein gemüthlicher Franzose, welcher jeden Buchdrucker zuvorkommend empfängt. Augenblicklich ist er im Begriff, die bedeutend vergrößerte Gießerei, welche seinen reizenden Garten begrenzt, mit Dampfbetrieb zu eröffnen. Eine seiner letzten Arbeiten ist ein ingeniöses Liniensystem, um Quer- und Längslinien gleichzeitig setzen zu können, ohne den Ansatz zu bemerken. Die Praxis wird aber viel dagegen einzuwenden haben, da diese Bleiklötze mit den darauf befindlichen Linien jedenfalls leicht beschädigt werden können, und wenn erst eine Linie lädirt ist, so taugt das ganze Stück nicht mehr. Die einzelnen Linienfiguren sehen den Noten-Taktstrichen ähnlich. Nach einem vorliegenden Probeblatte scheint aber auch der Druck dieser Linienstücke mit einiger Schwierigkeit verknüpft zu sein.

Mame & Co., Paris und Tours, ist ein bekanntes großartiges Druckerei-Etablissement, welches mit einer stattlichen Reihe seiner hervorragendsten Arbeiten unser Interesse in Anspruch nimmt. Der ausgedehnte Verlag dieses Geschäftes, mit welchem eine Buchhandlung verbunden ist, besteht zum großen Theile aus theologischen Werken, Gebetbüchern, Bibeln, Schulbüchern ꝛc., davon sind aber besonders die katholischen Andachts- und Meßbücher mit einer Sorgfalt und Sauberkeit gedruckt, welche unsere gerechte Bewunderung erregen muß. Auch in der Xylographie leisten Mame & Co. Hervorragendes, wovon wir in ihren illustrirten Werken vielfache Beweise finden.

Henri Plon, Imprimeur de l'Empereur, Rue Garancière 8. Erzeugnisse der Buchdruckerei, Schriftgießerei, Xylographie und der verwandten Fächer, welche in diesem Hause vertreten sind. Holzschnitte in minutiös-technischer Fertigkeit, typographische Farbendrucke und eine stattliche Reihe von schön ausgeführten Büchern aus allen Fächern der Kunst, Wissenschaft und des Cultus. Ein 20 Seiten starkes Heft mit Farbendrucktitel und rother Seiten-Einfassung enthält das Verzeichniß der ausgestellten Werke. — Bei Plon arbeiten 14 Schnellpressen, 10 Handpressen, 5 Glättmaschinen, 6 Gießmaschinen, bei einem Personalbestand von über 300 Personen.

---

*) Hier arbeitet auch der bekannte Schriftsetzer Moulinet, welcher 1855 seine ganz aus Linien zusammengesetzte Gutenberg-Statue ausstellte. Seitdem hat er noch das Portrait Béranger's und eine Gruppe, Amor und Psyche, angefertigt und erregen diese Stücke durch die außerordentlich kunstvolle Behandlung der typographischen Linien die gerechte Bewunderung jedes Fachgenossen. — Derriey hat an Moulinet einen phantasiereichen Zusammensteller seiner Sachen

Firmin Didot frères, fils & Co., Rue Jacob 56. Alte berühmte Druckerei von Weltruf. Wissenschaftliche Werke in verschiedenen alten und neuen Sprachen.

J. Claye, Rue St. Bénoît, St. Germain 7. Vorzüglich eingerichtetes Geschäft von bedeutendem Umfange. Werke, Illustrationen u. s. w., darunter ausgezeichnete Arbeiten.

Wiesener, Rue de Laborde 12. Vorzugsweise mit Herstellung von Werthpapieren in seltener Vollendung beschäftigt, finden wir eine reichhaltige Zusammenstellung derartiger Arbeiten in Farben, die wir in Deutschland bis jetzt in dieser Reinheit und Schönheit nicht herzustellen vermögen.

Best, Rue St. Maur. St. Germain, liefert ausgezeichnete Holzschnitte. Ausgestellt unter Andern: „*Magasin pittoresque*", eine brillant illustrirte Zeitschrift.

Poitevin hat ein Sortiment sehr exact ausgeführter Telegraphen-Marken, auch Werthpapiere und Actien, **V. Janson** schöne kartographische Arbeiten und Chromolithographien, **Danel** brillante Farbendrucke für Etiquettes etc. ausgestellt.

F. Appel, Rue de Delta 12, Lithographie und Präge-Anstalt, liefert Etiquetten, gedruckt und geprägt, Annoncentableaux etc. Das Geschäft arbeitet mit einer Menge Hoguet'scher Steindruck-Schnellpressen und hat eine große Anzahl von Druckarbeiten ausgestellt. Eine hübsch ausgeführte Adreßkarte in reiner Prägung lag zum Mitnehmen aus.

Reibel-Feindel, Rue Turenne 14. Reichhaltige Ausstellung hübscher lithographischer Farbendrucke. In den Arbeiten spricht sich Geschmack in Verbindung mit hoher technischer Fertigkeit aus. Die Farbenwahl ist vorzüglich, die Farben selbst brillant. Die uns vorliegende Adreßkarte dieser empfehlenswerthen lithographischen Anstalt, in leichtem Farbendruck ausgeführt, giebt von Obigem das beste Zeugniß. Der Besitzer ist, wie schon der Name verräth, ein Deutscher.

Silbermann in Straßburg, Meister auf dem Gebiete des typographischen und lithographischen Farbendrucks, figurirt mit 58 verschiedenen Gegenständen, darunter viele Werke von Bedeutung. Zwei große Rahmen zeigen 40 diverse gelungene Farbendrucke und eben so viele Holzschnittproben, ein Album 190 Vignetten, ein anderes 170 Drucksachen für kaufmännischen und industriellen Geschäftsbetrieb, größtentheils in Farben.

Berger-Levrault, Straßburg. Bedeutendes Geschäft von Ruf. Reine Farbendrucke, Noten und Werke etc.

Staatsdruckerei in Wien. Große Auswahl von Prachtdrucken in allen Variationen. Die Concurrenz mit ihrer Pariser Collegin wird ihr leicht gemacht durch das immense Material, welches ihr besonders auch in orientalischen Sprachen zu Gebote steht, sowie durch die bewährten Kräfte, welche zu ihrem Ruhme mitwirken.

P. Zamarski in Wien, vortheilhaft bekannt durch seine vielfachen Leistungen in typographischem Bilder-Farbendruck, hat auch die Ausstellung mit schönen Proben seiner Anstalt beschickt, worunter die Farben- und Irisdrucke besonders hervorgehoben zu werden verdienen. Aus seiner Stereotypie gingen die dabei ausgelegten scharfen Papier-Abgüsse hervor.

Engel & Sohn. Werthpapiere in Lithographie, Stich und en Relief. Schöne Farbendrucke.

Carl Fasol, Wien. Stigmatypeur, hat eine Satz- und Druckprobe seiner Erfindung ausgestellt. Die Stigmatypie will aus Punkten, in verschiedenen feinen und fetten Graden auf ¼ Petit-Gevierte gegossen, ganze Bilder zusammensetzen und so der Illustration ein neues Hülfsmittel an die Hand geben. Das Blumenstück, welches wir in dieser Manier ausgeführt sahen, läßt allerdings weitere günstige Ergebnisse hoffen, doch hat das Ganze immer noch etwas Stickmusterartiges an sich, was wohl schwer zu vermeiden sein dürfte. Bewundernswürdig aber ist die Geduld, mit welcher diese Tausende von Gevierten, von denen 36 auf ein Cicero-Geviert gehen, aneinandergefügt sind.

Gustav Ehmich, Pest. Druckarbeiten und Bücher in allen Ausführungen. — Adreßkarte mit Ansicht der Druckerei-Räumlichkeiten in Holzschnitt.

Giesecke & Devrient in Leipzig, eine der hervorragendsten Buchdruckereien Deutschlands, haben in einem großen Rahmen eine stattliche Anzahl von Musterarbeiten zusammengestellt. Die Mitte bildet ein mit allen Finessen des Drucks ausgeführtes Empfehlungstableau, in welchem fast alle Druckmethoden, auch der Reliefdruck, repräsentirt sind. Eine Empfehlungskarte dieser Officin zeigt Prägungen auf, wie sie in solcher Zartheit und Reine wohl noch nicht dagewesen sind.

Aus Leipzig finden wir ferner: **F. A. Brockhaus** mit der Illustrirten Zeitung und diversen illustrirten Werken, Lithographien und Stahlstichen, sowie Erzeugnissen der Schriftgießerei; **Carl B. Lorck** mit einer Sammlung orientalischer Werke in gleichen Einbänden und **Breitkopf & Härtel** mit klarem und schönem Musiknoten-Druck.

Staatsdruckerei in Berlin. Reiche Ausstellung von Papiergeld, Briefmarken, Francocouverten, deren galvano-

plastische Form cylindrisch gebogen ist, Heliographien und Wasserdruck. Recht sehenswerth.

W. Gronau und **Trowitzsch & Sohn** in Berlin brilliren der erstere durch Farbendruck, Schriftproben, galvanische Platten, Bogenstege, Stempel rc., der letztere durch Kalenderdruck, Accidenzien, Buchdruckerei-Utensilien, Messinglinien, Stempel und Schriftproben (gute hebräische), besonders durch geschmackvolle Einfassungen. Die Musterleistungen dieser Geschäfte in Buchdruck und Schriftgießerei sind bekannt.

Ernst & Korn, Berlin. Bekannt durch das Architektonische Skizzenbuch. Sehr schöne Chromolithographien.

Breidenbach & Co., Düsseldorf. Prachtvolle Farbendrucke. **Schulgen** daselbst: Collection religiöser Bilder in vorzüglichen Stahlstichen.

Pierer in Altenburg. Lexikon in 19 Bänden, sowie Abgüsse aus Papiermatern, welche viel zu wünschen übrig lassen.

Fr. Vieweg & Sohn, Braunschweig. Gediegene Verlagswerke mit Illustrationen, außerordentlich sauber und schön gedruckt.

Cotta in Stuttgart, eine der großartigsten deutschen Verlagshandlungen mit Buchdruckerei. Classiker in reicher Auswahl. — **Hallberger** ebendaselbst: Illustrirte Zeitung „Ueber Land und Meer", „Illustrirte Welt" und diverse Verlagswerke mit Holzschnitten.

Die Ausstellung der dänischen Druckwerke ist unbedeutend; Schweden zeigt eine Reihe von Illustrationen in Holzschnitt, Ansichten des Landes darstellend.

England ist durch mehrere Firmen, sowie durch eine Unzahl von Zeitungstiteln vertreten, doch fand sich nichts Hervorragendes. Die Farbendrucke der Engländer erhalten durch das fast beständig durchschimmernde Grün etwas Amphibienartiges, was uns bei aller technischen Vollendung recht fröstelnd berührt. Dagegen gefällt der englische Bücherdruck mit seinen scharfen, symmetrischen Letternformen besser. — Die Bibelgesellschaft mit ihren typographischen Belehrungsmitteln in allen Sprachen interessirt uns weniger, als die verschiedenen Classiker-Ausgaben, welche an Billigkeit (u. A. Shakespeare vollständig für 1 Sh. St.) ihres Gleichen in der Welt nicht finden.

Von den belgischen Druckereien sind zu erwähnen: **Weissenbruch** und **Guyot**, Brüssel; **C. Annot-Braeckmann, van Doosselaere** (hübsch illustrirte Werke), und **Ed. & S. Gyselynck** in Gent (schöne Wappendrucke), sowie **H. Casterman** in Tournai (hübsche Verlagswerke).

Simonau & Toovey, Brüssel. Photolithographische Copien alter werthvoller Drucke und Holzschnitte in vortrefflicher Ausführung. Ein großes heliographisch hergestelltes Landschaftsbild ist nach einer angefügten Bemerkung am 2. Januar 1867 in Angriff genommen und am 30. Januar vollendet.

N. Tetterode, Amsterdam. Stempel und Abdrücke orientalischer Schriften.

Sythoff, Leyden. Chinesische Drucke.

Joh. Enschedé & Zonen, Harlem. Bedeutende Buchdruckerei und Schriftgießerei, producirt mit Vorliebe vorzügliche orientalische Werke, zu denen die Stempel der Schriften Originale des Hauses sind. Papierstereotypen mit galvanoplastischem Ueberzug. Werthpapiere. Druckerei-Utensilien.

v. d. Wejer in Groningen hat eine recht sehenswerthe Collection von Reproductionen alter Drucke (sog. anastatischer Druck) ausgestellt, welche neben recht klaren Photolithographien das Haus sehr empfehlenswerth erscheinen lassen.

Minelli in Rovigo hat neben andern weniger bedeutenden Sachen ein Gelegenheitswerk *„Per l'inaugurazione del Monumento a Dante Alighieri"* gesandt, welches sehr sauber und geschmackvoll auf — Holz gedruckt ist. Die Holzfasern bilden einen angenehmen Untergrund.

Reclusione in Savona wird nur deshalb erwähnt, weil er in Producirung von geschmacklosen Arbeiten die italienische Abtheilung verunziert. Eine Adresse an *„La Principessa Maria Pia di Savoya"* mit farbiger Randeinfassung ist in Bezug auf Satz, Druck und Arrangement so total verfehlt, daß die Prinzessin schwerlich Entzücken über die Aufmerksamkeit empfunden haben wird.

Der Ingenieur **F. Guidi** in Rom hat eine fein gearbeitete Reliefmaschine ausgestellt.

Lallement frères, Lissabon, produciren überraschend schöne Druckarbeiten jeder Art, so daß dieselben mit denen der tüchtigsten deutschen Collegen dreist in die Schranken treten können. Vorzügliche Farbendrucke.

Die *Imprensa nacional** in Lissabon, ein Institut, welches früher wohl kaum dem Namen nach bekannt war, verdient besonders hervorgehoben zu werden. Eine

geschmackvoll arrangirte Auswahl ihrer Druckwerke, worunter auch eine „*Imitation Christi*", welche sich neben dem gleichnamigen Werke der Pariser Staatsdruckerei recht wohl sehen lassen kann, zeigt den Eifer, mit welchem diese Officin strebt. Alle ihre Arbeiten werden aber durch ein Tableau mit der Ueberschrift: „*Hymno de sua Altezza o Principe Real o Senhor Dom Carlos*", übertroffen. Die Randeinfassung in Tondruck mit Zügen, Golddruck, das Innere durch die Noten zur Hymne ausgefüllt, rufen laute Bewunderung hervor. Daneben liegen Stempel von Titelschriften und äußerst scharfe galvanoplastische Niederschläge für Briefmarken. Durch die Freundlichkeit des Beamten der portugiesischen Abtheilung wurde mir eine 4 Bogen starke, exact gedruckte Beschreibung dieser Druckerei zu Theil, welcher ich die nachstehenden Notizen entnehme:

Die Kunst Gutenbergs gelangte um 1470 oder 1474 nach Portugal; im Jahre 1769 ward eine „Königliche Druckerei" angelegt, aus welcher später die *Imprensa nacional* hervorging. Diese arbeitet gegenwärtig mit einem Personale von 290 Personen und hatte im Jahre 1866 einen Umsatz von 645,570 Frs. Die Anstalt zerfällt in Buchdruckerei, Lithographie und Spielkartenfabrik, nebst Schriftgießerei, Stereotypie und Galvanoplastik. — Die Buchdruckerei, unter Leitung der Factoren Tarré, Bellofo und de Freitas, beschäftigt 82 Setzer, 7 Correctoren, 30 Drucker und 67 Personen in den Bureaux, bei den Maschinen rc., in Allem 186; davon stehen 78 Leute in festem Wochenlohn, 88 werden nach der Arbeit bezahlt. Eine Dampfmaschine von 6 Pferdekraft treibt 6 Schnellpressen verschiedener Construction, sowie 2 Satinirmaschinen; unter den 21 Handpressen befinden sich 6 Stanhopepressen, in Lissabon gebaut, 4 englische, 10 französische und 1 Albionpresse aus Oporto; außerdem besitzt das Etablissement 4 Correcturpressen (System Dupont), 4 Packpressen, eine Schneidemaschine, eine hydraulische Glättpresse, 588 Setzkasten, 126 Setzregale, 292 Schließrahmen und 45,840 Kilogrammes an Schriften und Vignetten, in Allem einen Werth von 1,188,500 Frs. repräsentirend. — Die Schriftgießerei, bis 1833 die einzige in Portugal, steht unter der Leitung zweier Deutschen, der Factoren Joseph Leipold und Ignaz Lauer, und machte 1866 einen Umsatz von 83,386 Frs. Sie beschäftigt 26 Schriftgießer, bei 14 Gieß- und 2 Clichirmaschinen, 35,000 Matrizen, und besitzt einen Vorrath an Schriften von 40,000 Kilogrammes. Der Gesammt-Inventarwerth beträgt 508,900 Frs. Ein Hauptabsatzfeld ist Brasilien. — Die Lithographie, von Carlos José d'Almeida Amaral geleitet, weist einen Arbeiterbestand von 26 Personen auf, unter denen 3 Lithographen, 12 Drucker und 7 Lehrlinge; 13 Handpressen (6 Lissaboner, 4 Pariser und 3 Frankfurter), 1 Sigl'sche, 1 Guillochir-, 1 Relief- und 1 Schneidemaschine bilden den mechanischen Apparat der Steindruckerei, welche einen Inventarwerth von etwa 30,000 Frs. hat. — Die Spielkarten-Fabrik (Factor: Joaquim Rozenda) endlich datirt seit 1769 mit einem Bestand von 6 Arbeitern; sie vermehrte ihr Personal im Jahre 1814 bis auf 28, um nach Aufhebung des Privilegiums im Jahre 1832 bis zum gegenwärtigen Bestand von gleichfalls 6 Arbeitern (1848 konnte ein Arbeiter den ganzen Bedarf beschaffen) zurückzukommen; Inventarwerth 22,220 Frs. inclusive der vorräthigen Karten.

W. Golowine, Petersburg. Stattliche Buchdruckarbeiten in Farbendruck und schwarz; mehrere Irisdrucke und diverse Accidenzarbeiten. Die russische Typographie hat sich zu einer achtungswerthen Höhe hinaufgearbeitet.

Hyboff, Petersburg. Lithographisches Institut. Vortreffliche Zeichnungen in Kreidemanier, sauber gedruckt.

Finska Litteratur Sellskapets Tryckeri-Bolacs Litografi, Helsingfors. Außerordentlich accurat gedrucktes Papiergeld, Actien und Francomarken; saubere Wechselblanquets und andere Arbeiten. Geschmackvolle Kalender in Chromolithographie mit Buchdruck.

Orgelbrand, Warschau. Große Buchdruckerei, verbunden mit Schriftgießerei und Stereotypie. Viele Druckarbeiten, ein Band Schriftproben, scharfe Papierstereotypen und hebräische Stempel.

In **Griechenland** liegt die Buchdruckerei noch ziemlich im Argen. Dennoch ist die Ausstellung mit einer Anzahl Bücher ohne typographischen Werth beschickt worden. Eine Collection von Titeln der griechischen Zeitungen giebt Kunde von der wachsenden Ausbreitung der Presse.

Baker & Godwin, New-York. Zusammenstellung einer Menge von Druckarbeiten jeden Genre's in großem Rahmen. Es fanden sich recht saubere Arbeiten darunter, nur behagten die Farbendrucke nicht recht; Manieren, die bei uns als veraltet und unschön bereits verworfen sind, waren hier mit Vorliebe zur Anwendung gekommen. So zeigten viele Hauptzeilen in der oberen Hälfte Gold, in der unteren Farbe rc.

W. M. Murphy Söhne, New-York. Sehr reine und accurate Liniaturen in allen Farben und Mustern. — Von **J. C. Forman** aus Ohio war eine Linirmaschine für Rundbogen in der Nähe aufgestellt.

Damit auch von Afrika aus die Typographie vertreten sei, haben wir das Geschäft von **Bastide** in Algier, mit einer Reihe türkischer und arabischer Bücher in entsprechenden Einbänden und farbigen Titeln, zu registriren.

Auch in der chinesischen Abtheilung war der Buchdruck nicht vergessen. Eine Menge chinesischer Werke und Bilder, in der diesem Volke eigenthümlichen Manier gedruckt, füllten einen ganzen Schrank aus; ein illustrirtes Blatt, „*Flying Dragon Reporter*" in englischer und chinesischer Sprache lag aufgeschlagen vor und zeigte das Holzschnitt-Portrait Napoleons III.

Der Blindendruck ist durch Proben aus fast allen Ländern sehr reichhaltig vertreten.

An Satz und Druck haben wir nun eine reiche Sammlung durchwandert, auch die Einrichtungen einiger Etablissements kennen gelernt. Ueberall regt es sich, Jeder will das Schönste produciren und nur das Ungeheuer „Mode" tritt hemmend dazwischen. Die vor einigen Jahren aufgetauchte unglückliche Manie, statt unserer schönen, regelmäßig gezeichneten und leserlichen Antiqua- und Cursivschriften die alten unschönen, gegen alle Regeln der Aesthetik verstoßenden Letternformen des vorigen Jahrhunderts, in welchem die Buchdruckerei bekanntlich im tiefsten Verfall lag, wieder einzuführen, ist leider noch immer nicht im Verschwinden begriffen. Es wäre traurig, wenn die Typographie, auf dem Höhepunkte der Leistungen stehend, jetzt wiederum Rückschritte machen sollte! Hoffentlich wird der gesunde Sinn und die Freude am wirklich Schönen unsere deutschen Gutenbergsjünger vor den Verirrungen ihrer französischen und englischen Collegen bewahren; die Ehre, das Vaterland der Buchdruckerkunst zu sein, sei uns ein Sporn, vorwärts, nicht aber rückwärts zu schreiten.

Wenn ich im II. Abschnitte die deutschen Aussteller etwas flüchtig überging, so geschah dieses, weil uns die Leistungen derselben durch Fachblätter, Verleger ꝛc. mehr oder weniger schon bekannt sind. Es schien mir deshalb wichtiger, gerade die weniger bekannten fremdländischen Erzeugnisse vorzuziehen.

Die Technik des Holzschnitts ist, wie die zahlreich ausgestellten Proben beweisen, in immer steigender Entwickelung begriffen; nur muß die Kunst in denjenigen Schranken bleiben, die ihr durch das Material nun einmal gesetzt sind. — Die Photolithographie, die Heliographie und der anastatische Druck haben unerwartet große Vertretung gefunden und gewinnen täglich an Wichtigkeit für die Kunst sowohl als auch für die Wissenschaft und besonders für die Alterthumskunde. Erfreuliche Resultate hat auch die Chromolithographie, sowie überhaupt das Gesammtgebiet der Lithographie geliefert. Schwarze und besonders bunte Farben für dieses Gebiet liefert in bis jetzt wohl kaum erreichter Schönheit die Fabrik von **Ch. Lorrilleux fils ainé**, Rue Suger 16, von welchem Etablissement ein reichhaltiger Proben-Abdruck uns vorliegt.

III.

Schriftgießerei, Stereotypie und Galvanoplastik.

Diese Rubrik ist theilweise schon durch die vorstehend erwähnten Geschäfte, welche außer der Druckerei auch Lettern produciren, berücksichtigt worden; es wird also genügen, das Erwähnenswertheste der speciellen Schriftgießereien schließlich kurz mitzutheilen.

Pariser Schriftgießereien: **Renault & Robcis**, Rue de Vaugirard 151. Schöne Messinglinien und Gehrungen. — **Virey frères**, Rue de Rennes 142. Reichhaltige Schriftproben und Noten. — **Adolphe René & Co.**, Rue Madame 30. Stempel orientalischer Schriften, Noten und Einfassungen. — **Loeuillet**, Rue de Rennes 10. Orientalische Stempel. — **P. Longien**, Stempel von Zierschriften, Einfassungen ꝛc. — **Laurent & Deberny**, Rue Viscouti 17. Bedeutende Gießerei, schöne Einfassungen und Vignetten. — **Battenberg & Mayeur**, Rue de Dragon 20. Schriftproben und Stempel. — **Victor Goupy**. Gute orientalische Proben; auch deutsche Schriften, aber von so entsetzlichem Schnitt, daß man wohl mit Recht einen mit deutschen Letternformen wenig vertrauten Franzosen als den Urheber vermuthen darf.

Englische Gießereien sind meines Wissens nicht vertreten; aus Amerika fand ich eine Typen-Schleifmaschine neben dem Matrix-Compositor. — Aus Schweden hat die Gießerei von **Berling** in Lund einen Band Schriftproben gesandt; die Niederlande sind bereits im vorigen Abschnitt erwähnt.

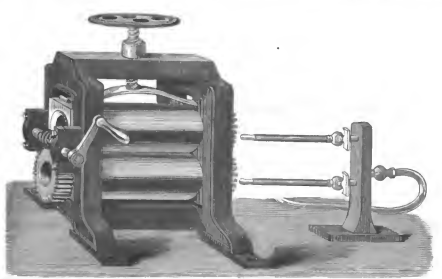
Aus **Rußland** ist die Gießerei von **Lehmann** in Petersburg mit einer hübschen Auswahl von Schriftproben zu bemerken; nur die deutschen Fracturen sind alt und häßlich. Einen eigenthümlichen Eindruck macht eine Garnitur russischer Gothisch; die Formen sind aber recht glücklich übertragen. Sonderbarer Weise ist die erste Hälfte des Titelblattes zur Schriftprobe auf lithographischem Wege ausgeführt.

Die **Dressler**'sche Gießerei (Ferd. Flinsch) in Frankfurt producirt zwei große Messinglinien-Satzformen, nebst Abdruck, viele Originalstempel und eine stattliche Anzahl von Schriftproben.

Bezug auf gewinnbringende Ergebnisse bekanntlich mit weit mehr Schwierigkeiten zu kämpfen hat, als es in vielen unbedeutenderen Städten der Fall ist.

Heizbare Satinir-Maschine.

Die Firma Austin Wood & Comp. in London baut neuerdings kleine Satinirmaschinen, welche sich heizen lassen und in Folge dessen dem zu satinirenden Papiere eine durch bloßen Druck unerreichbare Glätte geben. Unsere Leser haben gewiß schon die Glätte des englischen Papieres bewundert. Dasselbe ist meist durch Anwendung



Heizbare Satinir-Maschine.

Eigentlich Neues haben wir nach Vorstehendem allerdings nicht, was man so nennt, zahlreich angetroffen; das scheint mir aber auch nicht unbedingt nöthig. Das Neue ist nicht jedesmal gut, so wenig wie das Gute stets neu ist. Die vollkommenere Entwickelung der graphischen Künste dagegen hat die Pariser Ausstellung uns glänzend gezeigt. Das ist für den Besucher jedenfalls das Wichtigste, und in dieser Beziehung ist es höchst dankenswerth, daß die Commission für die Entsendung nach Paris auch die Buchdrucker berücksichtigte, zumal die Hamburgische Typographie in

erhitzter Cylinder und Messingplatten (anstatt Zink) hervorgebracht.

Unsere Abbildung verdeutlicht die Einrichtung der Maschine ganz vollkommen; das links an der Seite stehende Gestell ist hohl; an dieses Gestell sind zwei, vorn mit Brennern versehene Gasröhren geschraubt. Diese Röhren schiebt man in die hohlen Walzen der eigentlichen Maschine ein, nachdem man das Gas durch den Gummischlauch einströmen ließ und es vorn an den Brennern entzündete. Es ist nicht zu verkennen, daß diese Einrichtung für feine Arbeiten sehr praktisch

ist. Bedenkt man, welchen Glanz ein warmes Bügeleisen auf Zeug oder Papier hervorbringt, so kann man sich vergegenwärtigen, welche Resultate erzielt werden müssen, wenn sich noch der gewaltige Druck der Walzen zu der Wärme gesellt.

Neuer Schließapparat.

Man benutzt neuerdings eiserne Schiessstege Fig. 1 und eiserne Keile in Form der Fig. 2 zum Schließen der Formen. Die Behandlung ist jedenfalls eine sehr einfache und das Resultat ein die Form vollkommen befestigendes und sicherndes. Die Verwendung dieser Keile dürfte auch in so fern zu empfehlen sein, als sie sehr dauerhaft sind, daher nicht leicht abgenutzt werden und die ganze Manipulation des Schließens keine Schwierigkeit für den Arbeiter hat, da er durch die bisher übliche Benutzung der Holzkeile hinlänglich damit vertraut sein wird.

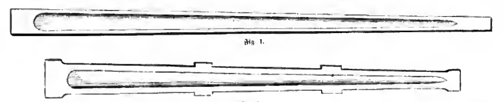


Fig. 1.

Fig. 2.

Phytographie.

Ein Herr Clemençon in Hanau veröffentlicht die Probe eines verbesserten Natur-Selbstdrucks, den er Phytographie nennt. Das Verfahren ist Geheimniß des Erfinders, welcher sich dasselbe patentiren lassen wird.

Nach seinen Versicherungen lassen sich mit leichter Mühe und geringen Kosten bis zu 3000 Abdrücke (auch mehr) in kurzer Zeit von einer Platte gewinnen.

Diese neue Manier, von der bei der Redaction dieses Blattes eine sehr gelungene Probe zur Ansicht ausliegt, dürfte von wesentlichem Nutzen für die Herausgeber botanischer Werke werden.

Eine neue Handpresse.

Herr Gustav Schelter in Leipzig, der Besitzer der bekannten Schriftgießerei gleicher Firma, scheint sich nicht nur mit den Schriften, sondern mit besonderer Vorliebe auch mit den anderen Materialien des Buchdruckers zu beschäftigen.

Eine kleine Accidenzpresse in der Form unserer Abbildung verdankt Herrn Schelter ihre Entstehung. Ist



die Idee, bei der Handpresse einen Cylinder zur Ausübung des Druckes zu benutzen, auch nicht neu, da bereits Isermann in Hamburg bei seiner Correcturpresse und Groß in Stuttgart bei seiner Handpresse (siehe III. Bd. Seite 154) einen Cylinder benutzte, so ist doch die Anwendung einer Kette zum Hin- und Herfahren des Karrens, sowie das einfache Getriebe des Cylinders durch einen Riemen originell. Ob dieses Getriebe sich dauernd bewähren wird, wollen wir dahingestellt sein lassen; die Drucke, welche Herr Schelter auf der Presse in unserer Gegenwart machen ließ, waren, trotzdem sie kein Fachmann bediente, ganz sauber und zufriedenstellend, würden unter der Hand eines erfahrenen Druckers wohl aber selbst höheren Anforderungen genügen, besonders wenn der Cylinder sorgfältiger gearbeitet wird und die Gußfehler des Cylinders verbessert werden. Das Getriebe des Karrens ist insofern originell, als ein in der Mitte der Kurbelwelle befestigtes Zahnrad in die Glieder der Kette eingreift und so den Karren bewegt.

Ob man, wie Herr Schelter in seiner nachfolgend abgedruckten Empfehlung sagt, mehr auf dieser Presse liefern könne, wie auf einer Tiegelpresse, möchten wir bezweifeln, glauben vielmehr, daß man auf den kleinen Pressen der Herren Albert & Hamm in Frankenthal (siehe Heft 9/10 des Archiv) und Fritz Jänecke in Berlin (siehe Heft 8) eben so viel Abdrücke liefern kann, halten auch diese Pressen überhaupt für viel praktischer.

Herr Schelter sagt in seiner Empfehlung:

„Da die Handhabung dieser einfach auf einen Tisch zu befestigenden Druckmaschine einestheils eine so einfache ist, daß in vielen Geschäften die zuweilen müssigen Kräfte die beste und nützlichste Verwendung dabei finden können,

so gewährt sie auch anderntheils eine so angenehme Beschäftigung, daß solche selbst in Privatkreisen ihre Benutzung finden wird*). Selbst für Fachmänner wird diese praktische Maschine bei Bekanntwerden ihrer Leistungen, wie auch ihrer Billigkeit wegen eine willkommene Erscheinung sein.

Die Maschine selbst ist ganz von Eisen und kostet im Fabrikpreise gegen 37 Thaler. Bei einem Gewicht von 80 Pfund hat sie eine Fundamentgröße von 9½:14 Zoll, nimmt nur wenig Raum ein und ist hinreichend groß genug, um das größte Briefformat darauf drucken zu können. Dieselbe liefert bei zweimaliger Umdrehung, rechts und links, den Druck ähnlich wie die Doppelschnellpresse, und ist man im Stande, bei nur mäßigem Gange mehr feine und saubere Abzüge damit zu liefern, als dies bei einer Buchdruckhandpresse der Fall ist.

Um aber auch allen Bedürfnissen und Nachfragen entsprechen zu können, werden nach gleichem Principe diese Maschinen auch in größeren Dimensionen angefertigt.

Die dazu nöthigen Schrifttypen und Stereotypabgüsse, wie solche der betreffende Zweck erfordert, können zugleich in größter Auswahl nach beigegebener reichhaltiger Schriftprobe aus der Schriftgießerei des Unterzeichneten auf die für die Maschine entsprechende Höhe mit entnommen werden, woselbst auch eine solche Maschine stets im Gange und die praktische Anwendung zu ersehen ist. Für auswärtige Abnehmer werden leicht faßliche, auf einer solchen Maschine gedruckte Anweisungen gratis beigegeben. — Zu der Maschine gehörig werden zwei Schließrahmen, ein Setzwinkelhaken und eine Walze gratis geliefert, hingegen Typen, Druckerschwärze und sonstige Bedürfnisse billigst berechnet. Auch werden auf Verlangen vorher Druckproben gewünschter Sachen geliefert."

*) Herr Schelter scheint somit nebenbei den Buchdruckern Concurrenz machen zu wollen.

Zur Dampfkesselfeuerung.

F. Den Besitzern von Dampfmaschinen geschieht es fast alle Tage, daß ihnen neue Erfindungen angetragen werden, welche den Zweck haben, Ersparnisse an Brennmaterial herbeizuführen, und es ist nicht leicht, sich der Schwindeleien zu erwehren, welche unter dem Titel „Ersparniß" hie und da ihre Attentate auf die Börsen der Fabrikbesitzer ausführen. Man muß in solchen Sachen ja nichts probiren, was man nicht schon in der Theorie als vollkommen zweckmäßig erkennt. Denn auch dann noch, wenn etwas in der Theorie gefällt, eignet es sich oft praktisch als schlecht; ist man aber schon in der Theorie mit einer Neuerung nicht einverstanden, oder versteht man das Wahre einer Erfindung gar nicht, so ist es rathsam, sich nicht darauf einzulassen. Oft leidet das wahrhaft Gute dadurch Schaden, daß vorausgegangene Schwindeleien Mißtrauen erregt haben.

Unter den zahlreichen Anträgen, die uns, dem Verfasser dieser Zeilen, gemacht worden sind, waren wir so glücklich, den einen zweckmäßigen herauszufinden, dessen Beschreibung wir nachstehend geben wollen, nachdem wir in einem andern Gewerbeblatte schon vor einem Jahr eine eingehende Schilderung gegeben, welche aber wahrscheinlich gerade in den Leserkreis des „Archivs" nicht eingedrungen ist.

Wir sprechen von der Dobbs'schen Patentheizung. Der Erfinder Dobbs hat sich durch die Wahrnehmung des vielen Rauches bei der Kohlenfeuerung bestimmen lassen, eine bessere Verbrennung der frisch aufgeworfenen Kohle zu suchen. Diese bessere Verbrennung erreicht er dadurch, daß er die auf dem Roste befindliche Glut nach beiden Seiten aus einander und die frisch aufzuwerfende Kohle mitten dazwischen legt. Die von beiden Seiten aufsteigende Hitze entzündet die frische Kohle augenblicklich und hindert sie, in Form von Rauch zum Schornstein hinauszugehen. Um diese Manipulation zu erleichtern, hat Dobbs eine Schaufel construirt, die vom Stiele aus angesehen die Form eines V, jedoch mit verhältnißmäßig mehr Oeffnung hat. Vermittelst der untern Kante dieser Schaufel wird die Glut auseinandergeschoben und hierauf durch eine Drehung der Hand die frische Kohle aufgelegt. Bei dieser Behandlung verzehrt sich die Kohle so vollständig, daß fast kein Rauch zu sehen ist. Es muß jedoch auch darauf gesehen werden, daß die Heizer nicht zu viel Kohle auf einmal auflegen, wobei meist ziemliche Energie verwendet werden muß, weil alle Heizer lieber viel Kohle auf einmal auflegen, um länger Ruhe zu haben.

Die Klein- oder Grieskohle, die so bedeutend weniger kostet als Nuß- oder Würfelkohle (20% Differenz) wird bei dieser Heizmethode ohne weiteres verwendbar, doch darf der Rost nicht weit sein. Dobbs hat auch einen besondern Rost construirt zu diesem Zwecke. Seine Roststangen verjüngen sich nach unten, so daß sie nur an ihrer Oberfläche ganz an einander liegen. Ferner haben sie an beiden Seiten konische Einschnitte, die sich nach unten erweitern. Durch diese Einschnitte streicht die Luft und durchdringt die aufgeschüttete Kohle von allen Seiten.

Das praktische Resultat der Einführung der Dobbs'schen Heizung war ein Ersparniß an Brennmaterial im Betrage von 42 Procent, wovon allerdings ein Theil auf

die eben dadurch möglich gewordene Verwendung der billigeren Kleinkohle, der andere Theil aber auf Rechnung der besseren Verbrennung fällt.

Von der Pariser Ausstellung.*)

III.

F. Es scheint fast zu spät, heute noch Berichte von der Ausstellung zu bringen, nachdem sämmtliche Zeitschriften und unser eigenes Journal schon davon gebracht haben. Wir haben aber nicht im Sinne, nur das zu wiederholen, was Andere gesagt haben, sondern werden vielmehr hie und da mit ihnen in Widerspruch kommen. Waren wir auch nicht drei Mal in Paris, so hielten wir uns doch lange genug dort auf, um uns nicht blos ein Urtheil aus dem Katalog, sondern ein aus gründlicher Prüfung hervorgegangenes Urtheil zu bilden, das vielleicht ebenfalls einigen Anspruch auf Geltung erheben darf.

Wir wollen zuerst die Classe 59 durchgehen und dann aus Classe 6 nachholen, was in den bisher veröffentlichten Berichten ohne Berücksichtigung geblieben; berichtigen, was uns unrichtig geschienen. Nebenher mögen auch einige Erfahrungen, die wir außerhalb der Ausstellung gesammelt, ihren Platz finden.

Um zuerst von dem Gesammteindrucke zu sprechen, den die Classe 59 der Ausstellung auf uns machte, müssen wir gestehen, daß er uns imponirte, und zwar besonders der französische Theil derselben. Es hat natürlich nichts Auffälliges, daß die Pariser Industrie in Paris am stärksten vertreten war, aber wir hatten den Unterschied nicht so groß erwartet, trotzdem, daß wir wußten, die ganze Ausstellung sei darauf angelegt, Frankreich und speciell Paris noch einmal in seinem vollen Glanze der Welt zu zeigen, und trotzdem, daß wir uns denken konnten, die französische Ausstellungscommission werde zu diesem Zweck hinreichende Anstrengungen bei den Pariser Maschinenfabrikanten gemacht haben.

Deutschland erschien uns quantitativ außer Verhältniß schwach vertreten, Oesterreich so zu sagen gar nicht, England hatte fast nur für die Papierfabrikation ausgestellt, der Rest war unbedeutend im tiefsten Grade.

So blickten denn auch die Franzosen triumphirend auf die große Menge von Maschinen aller Art, welche sie in dem der Classe 59 angewiesenen Platze zusammengebracht hatten, von ihrem Siege um so mehr überzeugt, als Dutartre, einer ihrer besten Constructeurs, seine Zweifarbenmaschine noch einigermaßen verbessert hatte und die Mannichfaltigkeit ihrer Maschinen in der That den besten Eindruck machte.

Daß der Eindruck der deutschen Ausstellungen zu Classe 59 nicht so vortheilhaft war, muß selbst dem einleuchten, der die Ausstellung der Gegenstände nur auf dem Plane sich vorstellen kann, die Ausstellung selbst aber nicht gesehen hat. Die herrlichen Maschinen von König & Bauer waren nebst einer aus der Maschinenfabrik Augsburg von den übrigen deutschen Maschinen natürlicher Weise getrennt und schon an und für sich nicht auf den günstigsten Platz gestellt. In einiger Entfernung folgte die Ausstellung der Gebrüder Heim in Offenbach, die, aus kleineren Objecten bestehend, nicht den Eindruck wie große Maschinen hervorbringen konnte, dann schlossen die Maschine von Klein, Forst & Bohn in Johannisberg und die von Hummel (Bialon) in Berlin die deutsche Classe 59 ab, letztere beiden in möglichst unnahbarer Position. Ueberdies hörte bei den Franzosen das Ausstellen nicht auf bis Anfangs Mai, und manches mag noch nach Aufstellung und Inbetriebsetzung der deutschen Maschinen an den französischen verschönert oder gar verbessert worden sein.

Zwei Motive waren es, die in der französischen Ausstellung besonders charakteristisch hervortraten, erstens das Bestreben, die quantitative Leistungsfähigkeit der Maschinen, und zwar speciell mit Bezug auf das Zeitungswesen, zu erhöhen, zweitens eine Maschine zu construiren, welche zu typographischen und lithographischen Arbeiten abwechselnd gebraucht werden könne. In beiden Beziehungen läßt sich der Erfolg nicht bestreiten. Wer des Bruders des genialen Graveurs Charles Derriey, Jules Derriey's Maschine für rotirende Formen (im Annex) arbeiten gesehen, mußte zugeben, daß 12,000 Exemplare im Formate der „Patrie“ eine Leistung seien, die bis jetzt auf gleichem Raume und mit gleich billigen Mitteln noch nicht erreicht worden. Und der große Absatz der typolithographischen Pressen in den Provinzen ist ein nicht zu verachtender Zeuge für den Sieg des Princips, das seinen Ausdruck in dieser Construction gefunden hat.

Neben diesen beiden Zielen war bei den deutschen wie bei den französischen Ausstellern das verdienstliche Bestreben hervorragend, den gleichzeitigen Druck von zwei Farben auf der Maschine zu ermöglichen, verdienstlich ebensowohl durch das genauere Aufeinanderpassen der Farben als durch den Zeitgewinn. Während Dutartre und unser König (von König & Bauer) diese Vortheile

*) Wenn wir noch einen dritten Bericht über die Pariser Ausstellung bringen, so geschieht dies in der Hoffnung, daß dieser aus der Feder einer Autorität hervorgegangene Artikel unsern Lesern besonders von den in so reicher Anzahl vertreten gewesenen Maschinen ein getreues Bild geben und ihnen Manches erklären wird, was in unseren früheren Artikeln nicht ganz verständlich war. Die Red.

für Formen jeder Art zu erreichen bestrebt waren, begnügten sich die beiden Fabriken von Klein, Forst & Bohn in Johannisberg und Blot & Tournier in Paris mit dem engeren Zwecke, den Druck von anders gefärbten Tabellenlinien gleichzeitig mit dem der Hauptform möglich zu machen.

Als vierter charakteristischer Zug trat hervor die versuchte Construction neuer Maschinen und Apparate zur Numerirung und Controlirung von gedruckten Werthzeichen jeder Art.

Wenn wir bis jetzt nur von vier besonders leitenden Motiven bei der Construction der zur Ausstellung gekommenen Maschinen gesprochen, so wollen wir damit nicht sagen, daß die Vervollkommnung der Maschinen überhaupt in der Richtung größerer Solidität, der Erleichterung des Druckes und der Beseitigung jedes seither zu Tage getretenen Mangels nicht von den französischen sowohl als den deutschen Constructeurs redlich und mit Erfolg angestrebt worden sei. In der That läßt die Mechanik schon bald nichts mehr zu wünschen übrig und konnen unsere Maschinenmeister mehr und mehr ihre ganze Aufmerksamkeit der artistischen Seite ihrer Aufgabe zuwenden. Wir werden im Verfolge unseres Referates Gelegenheit finden, dies im Einzelnen hervorzuheben.

Das Problem der Setzmaschine hat seit der letzten Ausstellung keine Förderung gefunden. Die Maschine von Delcambre, Cruys & Cie. muß wohl als das höchste betrachtet werden, was die Mechanik zu diesem Zweck erfunden hat; aber selbst wenn wir Deutschen uns mit so wenigen Schriften behelfen könnten wie die Franzosen, würden wir die Maschine noch nicht als einen praktischen Fortschritt betrachten können. — Die Delcambre'sche Ablegmaschine aber ist offenbar nur zu dem Zwecke construirt, die Lettern jeder Sorte so Kante auf Kante aufgeschichtet zu bekommen, wie es die Setzmaschine erheischt.

Noch geringeren Werth schreiben wir den beiden Apparaten zu, welche bestimmt sind, statt der Satzform eine Clichirmatrize zu erzeugen. Ich möchte sie nicht einmal als Zwischenstufen betrachten, welche zu der dereinstigen Erfindung der wahren Setzmaschine oder meinetwegen Formenherstellungsmaschine führen könnten.

Für die Papierfabrikation von größerer Bedeutung als die ausgestellte Maschine selbst war die von zahlreichen Erzeugern eingesendete Holzmasse, welche je länger je mehr einen so wesentlichen Theil unserer Papiermasse bildet. Auch eine Maschine zur Bereitung des Holzstoffes selbst war ausgestellt.

Hunderte von Versuchen zur Typirung des photographischen Bildes auf Stein oder Metall sind in Classe 8 aufgeführt. Uns scheinen diese Versuche von höchster Wichtigkeit zu sein, und wir werden sie hier wenigstens registriren, wenn wir auch nicht in der Lage sind, die Geheimnisse dieser Aussteller zu ergründen oder gar zu verrathen.

Die Stereotypie hat seit der letzten Londoner Ausstellung keine durchgreifende Verbesserung erlebt. Die Papierstereotypie hatte die schnelle Vermehrung der Formen, die Ersetzung der lebenden Typen in Zeitungsdruckformen durch Platten, die Herstellung von rotirenden Formen möglich gemacht; seither wurde nur noch an dieser bedeutungsvollen Erfindung verbessert und ergänzt. Das zweckmäßigere Verfahren bei der Trocknung der Matrizen, das schnellere Abkühlen des Gießinstrumentes bei großer Erhitzung, das beschleunigte Abhobeln der Füße an den Platten, sind Alles, was man auf Rechnung der Zwischenzeit zwischen den beiden Ausstellungen setzen kann. Und dennoch muß man auch diese relativ geringen Fortschritte freudig anerkennen. Die segensreichen Folgen sind in den ungeheuren Auflagen der bedeutendsten Journale, namentlich der Abendausgaben zu suchen, welche erst hiedurch überhaupt möglich geworden sind.

Die Schriftgießerei selbst ist durch eine einzige Gießmaschine nach amerikanischem Muster repräsentirt; eine Schleifmaschine oder vielmehr eine Maschine, welche das Schleifen durch das Schaben ersetzt und die Buchstaben im aufrechten Zustande wieder an einander reiht, war das einzige Neue und Zweckmäßige, was die Ausstellung für Schriftgießer aufzuweisen hatte. Die Spatienschneidemaschine ist schon lange bekannt.

Die Galvanoplastik wird eben so wenig von der Zeit der Ausstellung eine neue Epoche datiren. Eine große galvanische Platte, Portrait Napoleons, war ausgestellt, aber von einem neuen Verfahren war hiebei keine Rede.

Eine interessante Neuerung ist im Druck der Kupferplatten aus der Tiefe eingeführt worden. Das Wischen der Kupferplatten ist eine so zeitraubende Arbeit, daß das Streben, dieses Wischen zu beseitigen, ein selbstverständliches war. Das ist nun möglich geworden durch die Verwendung einer fettlosen Farbe, deren Ueberschuß von dem die Gravüre enthaltenden Kupfercylinder durch eine Art Farbmesser abgestreift wird. Die Färbung geschieht ähnlich wie bei den Buchdruckmaschinen, insofern man sich den Ductor als den Kupfercylinder denkt. Auf diese Weise druckt Godchaux in Paris gleichzeitig Schön- und Widerdruck von Kupferdruckplatten auf endloses Papier. — Für

den Druck von Musiknoten wäre dieses Verfahren vollkommen entsprechend.

Wir glauben hiermit den Typus der Ausstellung in Classe 59 im Allgemeinen gezeichnet zu haben und wollen nun im Detail wiedergeben, was uns neu oder sonst interessant erschienen ist.

Unter den Zeitungsmaschinen obenan stellen wir die in einem Annex der Ausstellung placirte Maschine des talentvollen Maschinenmeisters der „Patrie", Jules Derriey, Bruder des unsern Lesern wohlbekannten Charles. Diese, für cylindrische Formen eingerichtet, druckt 10,000 fertige Exemplare der „Patrie" per Stunde, also ein Format von 59/88 Centimetres auf beiden Seiten; mit anderen Worten: sie liefert 10,000 einseitige Abdrücke von zwei rotirenden Formen im Format von je 88/118 Centimetres, 5000 Abdrucke von jeder Form. Dazu gehört, daß 2500 Bogen Papier auf jeder Seite eingelegt werden, und 42 Bogen per Minute haben wir factisch einlegen gesehen, obschon die Maschine wegen des ungenugenden Motors einen schlechten Gang hatte. Die Einlegetische sind in der Höhe der Maschine angebracht, und die Bogen werden durch zwei Einleger abwechselnd links und rechts, eigentlich vorn und hinten auf der Maschine bereit gehalten und durch einen ähnlichen Mechanismus nebst Bändern wie bei den gewohnlichen Reactionsmaschinen auf die Druck-Cylinder gebracht. Da uns die hier gesehene Schnelligkeit der Einleger bisher unerreichbar geschienen, so wollen wir hier nicht unerwähnt lassen, daß die Einleger den auf dem höhern Theil des Einlegetisches liegenden Rand einer Partie von ½ Buch so in die rechte Hand fassen, daß sie die Leitung des Papieres vollständig in ihrer Gewalt haben. Ohne die unteren Bogen auszulassen, streifen sie während der Umdrehung des Cylinders den obersten Bogen mit dem rechten Daumen in der Weise, wie man beim Kartenspiel die Karten durch Streichen mittels des Daumens einzeln vorschiebt. Es ist dadurch der rechten Hand eine Bewegung erspart, welche den Blick des Einlegers ebenfalls nach sich zieht. — Bei der Umdrehung des Druckcylinders kommt der Bogen in Berührung mit dem ganz gleich großen Formencylinder, welchen zwei in beständiger Berührung mit dem cylindrischen Farbtisch sich drehende Auftragewalzen geschwärzt haben. Der Farbtisch oder vielmehr Farbcylinder erhält die Farbe durch eine Hebewalze aus dem Farbzeug.

Durch Bänder wird der den Druckcylinder verlassende Bogen auf einen zweiten Druckcylinder geführt, der mit dem ersten durch den Zahnkranz verbunden ist, und dessen Umdrehung die beim ersten Druck weiß gebliebene Rückseite des Papiers mit dem zweiten Formcylinder in Berührung bringt, wodurch der Wiederdruck geschieht.

Zwei mechanische Ausleger nach Art derjenigen von König & Bauer befinden sich am Fuße der Maschine und übernehmen bei vertikaler Stellung die ihnen durch Bänder vom zweiten Druckcylinder aus zugeführten Bogen. Beide Ausleger erhalten ihre Bewegung von einem und demselben Excentrie; während der eine den aufgefangenen Bogen niederschlägt, erhebt sich der andere, um einen Bogen aufzufangen.

Die Einfachheit der Bewegung an dieser Maschine spricht zu ihren Gunsten, und man muß es Derriey nachsagen, daß er seine praktischen Erfahrungen zum Vortheil der Maschine verwendet hat. Der Gang der Bogen ist so eingerichtet, daß sie niemals auf die Farbenwalzen kommen können, wenn sie noch so schlecht eingelegt sind. Ferner ist es möglich, die Clichés vom Cylinder zu nehmen, ohne daß die Farbenwalzen herausgenommen zu werden brauchen. Für die Stellung der Walzen ist alle Fürsorge getroffen, damit sie beliebig regulirt werden können.

Die Maschine kostet 25,000 Francs, und wenn man berücksichtigt, daß sie nicht mehr als zwei Arbeiter, nämlich die zwei Einleger, erfordert, so muß man gestehen, daß der Preis im Verhältniß zu anderen Maschinen nicht hoch ist. — Sie erfordert mit Riemenscheiben und dem zum Dienst nöthigen Raum 3,7 Metres Raum in der Länge, 3 Metres in der Breite, 3 Metres in der Höhe und erheischt keinen Unterbau oder Canal.

Man kann sich leicht denken, daß Jules Derriey nicht Maschinenmeister wäre, wenn er Vermögen besäße, es ist sich also auch nicht zu verwundern, daß ein zweites Project einer Schnelldruckmaschine nur in Form einer Zeichnung ausgeführt ist. Derriey will mit dieser, durch drei Einleger bedienten Maschine 15,000 Exemplare der „Patrie" in der Stunde drucken. Zwei der Einleger stehen auf der einen Seite über einander, der dritte allein auf der andern Seite. Auf gleiche Weise wie bei der ersterwähnten Maschine wird der Bogen des untern Einlegers in die Maschine eingeführt und kommt zwischen die zwei Cylinder, den untern mit den Clichés, und den oberhalb angebrachten Druck-Cylinder. So auf der einen Seite bedruckt, geht er horizontal weiter und neuerdings zwischen zwei Cylinder, die gegen die ersten verkehrt stehen, nämlich den Formcylinder oben, und erhält hier den Wiederdruck.

Der untere Druckcylinder bekommt die Färbung von unten durch zwei Auftragewalzen, welche in beständiger Berührung mit zwei Farbcylindern sich drehen. Letztere

hinwieder stehen in Verbindung mit 4 Reibewalzen u. s. f. — Der zweite Druckcylinder erhält auf gleiche Weise die Farbe von einem auf der Höhe der Maschine angebrachten Farbbehälter.

Alle drei Einlegvorrichtungen sind von einem und demselben Excentrie abhängig. Die die Bewegung hervorbringenden Hebel ruhen auf drei verschiedenen Punkten desselben. Sobald der erste Bogen (der unterste) hindurchgegangen, senkt sich die Fallstange des mittleren Apparates, um den zweiten Bogen (aus der Mitte) hindurchzuführen, hierauf passirt der dritte Bogen auf gleiche Weise. Vom dritten Apparat geht die Bewegung wieder auf den ersten über und so weiter. Die Maschine erfordert nicht mehr Platz als eine der bekannten vierfachen, und zur Bedienung blos drei Mann, die Einleger, während die letzterwähnten Maschinen mit weniger als dem halben Resultat vier Einleger und vier Ausleger erfordern. Derriey garantirt für die Wahrheit seiner Aussage.

Derriey liefert auch die Clichirapparate für cylindrische sowohl als flache Formen, nämlich die Gießinstrumente und die Hobelmaschine. Letztere hobelt die Clichés mit einem Zuge auf richtige Höhe und ist in Paris nur bei Derriey zu haben. Daß die Gießinstrumente und die Hobelmaschinen für cylinderische Formen, die Wölbung abgerechnet, genau so eingerichtet sind wie für flache, bedarf kaum der Erwähnung, und letztere Einrichtung setzen wir als bekannt voraus.

Für die „Patrie" hat Derriey drei Hoe'sche Maschinen gebaut, die ebenfalls in der Stunde 10,000 Exemplare liefern. Sie kosten je 35,000 Francs, erfordern zwei Einleger mehr, haben aber den Vortheil, daß auch lebender Satz darauf gedruckt werden kann, was bei der „Patrie" bis zum Fertigwerden der Clichés in der That der Fall, bei kleineren Cylindern aber begreiflicher Weise nicht möglich ist.

Wenn bloß von der Ausstellung die Rede ist, so müssen wir an dieser Stelle Marinoni erwähnen, welcher allein noch eine vierfache (durch vier Einleger bediente) Maschine für rotirende Formen ausgestellt hat. Die zwei Formencylinder liegen an der gewöhnlichen Stelle, links und rechts daneben die zwei Druckcylinder. Herr Marinoni war schlecht zu sprechen auf seine Maschine und war bis zum Ende der ersten Woche des Mai nicht dazu zu bewegen, seine Maschine vor den Augen der Jury in Gang zu setzen. Wir wollen hier kein Urtheil über die Zweckmäßigkeit der Maschine abgeben, eben weil wir sie nicht in Function gesehen haben. Daß unter solchen Umständen besonders das Lob schweigen muß, liegt auf der Hand.

In nicht viel besserer Lage war Herr Gaveaux, dem man indessen nachrühmen darf, daß er eine durchaus neue, theoretisch zweckmäßige Construction erfunden, und sich damit, abgesehen von einem praktischen Erfolge, ein Verdienst erworben hat. Herr Gaveaux sucht die erhöhte Productivität der Maschine in der Kürzung des Ganges und erreicht diese dadurch, daß er den ganzen Druckapparat, nämlich die zwei Druckcylinder mit dem Apparat für den Ein- und Ausgang des Papieres, einen dem Gang der Form entgegengesetzten Weg verfolgen läßt, so daß jeder der beiden Theile nur den halben Weg zu machen braucht. Die Maschine litt aber an einer schwächlichen Constitution, die den Erfinder veranlaßte sie zärtlich zu schonen, und uns an der Feststellung unsers Urtheils in concreter Beziehung verhinderte. Wir müssen die Beurtheilung beider Maschinen der Zukunft überlassen, und wollen hier nur noch erwähnen, daß Gaveaux' Maschine für flache Formen eingerichtet und bei jedem Gang hin zwei Abdrücke und her zwei Abdrücke zu liefern bestimmt ist. Ein Uebel, das allen diesen Schnellmaschinen anhaftet und ihren Gebrauch in der That nur da empfiehlt, wo kein anderer Gesichtspunkt als die Eile Anspruch auf Würdigung erheben darf, liegt in der Unzahl von Bändern, welche die Leitung des Papiers besorgen. Ferner ist es leicht erklärlich, daß Gaveaux, der seinen Druckcylindern nicht nur eine Drehung, sondern auch Fortbewegung zumuthet, dieselben also aufhängen muß, sie klein construirt, zu mehr als einmaliger Drehung für einen Abdruck nöthigt und dadurch auch nicht einmal eine allgemeine Zurichtung zur Vervollkommnung des Ansatzes ermöglicht. Man geht von dieser Construction in der neuesten Zeit ab und zieht die Reactionsmaschinen mit großen Cylindern vor. Gleichwohl geben wir zu, daß auch diese Rücksicht hie und da dem schnelleren Gang mit Recht nachgesetzt werde, wie denn bei den Zeitungsmaschinen die speciellen Verhältnisse stets entscheidend bleiben müssen.

Marinoni verlangt für seine vierfache Maschine 25,000 Francs. und verspricht davon 12,000 fertige Exemplare.

Preis und genaue Leistung der Gaveaux'schen Maschine ist uns unbekannt. Nehmen wir bei letzterer 1500 Gänge hin und eben so viel her, bei jedem zwei Abdrücke an, so ergeben dies 6000 Abdrücke. Doch betrachten wir diese Maschine nur für einen ersten Versuch, der wohl noch fruchtbarer werden könnte.

Wir können dieses Capitel nicht schließen, ohne zu erwähnen, daß in Paris Perreau und Atauzet die besten Zeitungsmaschinen bauen. Die Druckerei des „Moniteur"

besitzt von Perreau allein zehn vierfache Maschinen und druckt die 150,000 Exemplare des „Moniteur du soir" den Satz (4 Seiten) 16fach stereotypirt, auf acht solcher Maschinen, jede mit zwei Sätzen, in circa zwei Stunden. Die Construction dieser Maschinen bleibt im Wesentlichen immer dieselbe; jeder Cylinder druckt Schöndruck, übernimmt den Bogen nach Wendung desselben mittels der Leitung über eine hölzerne Walze oder Trommel nochmals und druckt seinen eigenen Wiederdruck. Die Einführung des Papieres geschieht ohne Greifer durch das Niedergehen einer Spindel oder Stange, welche den Bogen dem rotirenden Druckcylinder anschmiegt und ihn dadurch zum Mitlaufen zwingt.

Schon die gewöhnlichen zweicylindrigen Reactionsmaschinen sind übrigens mit Benutzung der Papierstereotypie und bei entsprechend großen Dimensionen mit größtem Vortheil zu verwenden. Die Cylinder haben keine todte Stelle, drehen sich nach dem Schöndruck sogleich in entgegengesetzter Richtung und bedrucken den mittlerweile auf der Trommel gewendeten Bogen auf der Rückseite u. s. f. Eine Zeitung beispielsweise von 4 Seiten, jede im Formate 30/47 Centimeter, vermittelst der Papierstereotypie doppelt hergestellt, zusammen eine Form von 99/135 Centimeter, auf einer solchen Reactionsmaschine gedruckt, ergiebt bei jedem Doppelgange der Form, nämlich hin und her, einen vollständigen Abdruck (Schön- und Wiederdruck) von jedem Cylinder, von den zwei Cylindern also zwei, und da die Form doppelt ist, nämlich aus acht Columnen besteht, jeder Abdruck also 16 Seiten zeigt, zwei Abdrücke, daher 32 Seiten, so haben wir 8 fertige Exemplare bei jedem Doppelgang der Form. Der Constructeur garantirt 12 bis 13 solche Doppelgänge in der Minute, was im Mittel 100 Exemplare ausmacht, in einer Stunde 6000 Exemplare. Der Aussatz dieser Maschinen ist vortrefflich, und es wird auf denselben so sauber gedruckt als auf einer einfachen Maschine, allerdings bei etwas verminderter Schnelligkeit, nämlich zehn Gänge per Minute oder 4800 Exemplare in der Stunde. Natürlich gehört dazu eine gute, schnell trocknende Farbe, für die wir in Wien indeß nur 38 fl. pr. Wiener Centner bezahlen. Bei letzterer Schnelligkeit kann auch lebender Satz ohne alle Furcht gedruckt werden.

Vertheuert wird der Gebrauch solcher Maschinen durch die vielen Bänder und Gurten und durch das tägliche Waschen der Filze, welche Kosten bei Zeitungen eben nicht berücksichtigt werden dürfen. Eine Maschine des oben bezeichneten Formates kostet in Paris 12,000 Frcs., Emballage, Fracht und Aufstellung extra. Endlich ist noch zu berücksichtigen, daß diese Maschinen einen Unterbau, nämlich eine Grube, erfordern und einen Raum von 6 Metres in der Länge beanspruchen.

Unser Preisausschreiben.

Wir hatten uns vorgenommen unseren Lesern eine Beschreibung der mit Preisen bedachten Arbeiten zu geben, sehen aber, daß es uns unmöglich werden würde, nur durch Beschreibung ein annähernd verständliches Bild zu geben, müssen uns daher auf die Bemerkung beschränken, daß, obgleich die meisten der eingegangenen Arbeiten nicht denjenigen Grad von Vollendung in der Ausführung zeigten, welchen wir gewünscht hätten, wir nichtsdestoweniger die Prämiirung in der einmal versprochenen Weise vorgenommen haben, hoffend, daß dies für die Betreffenden ein Sporn sein werde, für das nächste Ausschreiben recht gelungene Arbeiten einzusenden. Wir legen dies besonders den Druckern ans Herz, obgleich wir nicht verhehlen wollen, daß die Empfänger des I. und II. Preises für Drucker in der That recht Tüchtiges leisteten.

Eine ganz besondere Beachtung gebührt dem Setzerlehrling B. Schlappner nicht nur wegen der sauberen Ausführung seiner Arbeit, sondern auch wegen der Wahl des Textes. Hat er diese selbst getroffen, so verdient er alle Anerkennung auch deshalb.

Die Karte enthält in der Mitte einen bläulichen Tondruck mit gebrochenen Ecken, auf dem sich der Name Gutenberg, oben und unten mit Epheuranken verziert, weiß hervorhebt. Diesen Tondruck umgiebt eine zierliche Einfassung in schwarzem Druck. Der übrige Raum der Karte ist mit einem rosa Unterdruck versehen, der aus mehreren sehr gut gewählten Nonpareille- und Viertel-Cicero-Einfassungen zusammengesetzt, dennoch ein gefälliges Ganze bildet, weil die kräftigeren Einfassungsstücke gleichsam wieder ein Muster in den verschiedenen Mustern bilden. Auf diesem Untergrunde stehen oben in schwarzer, sehr gut gewählter Schrift die Worte: „Du wirktest für die Nachwelt, die Nachwelt wirkt für Dich." Zur Seite des vorhinerwähnten Mitteltheils stehen die Namen Fust und Schöffer und unter demselben die Worte: „Es werde Licht." Eingefaßt ist die Karte mit einer feinen Linie und einer zarten Einfassung, die beide gebrochene Ecken zeigen. Das Innere zieren noch zarte Ecken aus Ehlert'scher Weinlaubeinfassung die durch eine angemessene leichte Einfassung verbunden sind.

Wir wünschen, daß der junge Setzer es sich angelegen sein lasse, so weiter zu arbeiten; es kann ihm dann nicht fehlen es zu einer Tüchtigkeit zu bringen, die ihm in Zukunft alle Wege ebnen wird.

† Ferdinand Michael. †

Am 17. November Morgens 4 Uhr starb in Frankfurt a. M. im Alter von 41 Jahren ein in typographischen Kreisen allgemein bekannter und geachteter Mann, Herr Ferdinand Michael, Geschäftsleiter der Dresler'schen Gießerei (F. Flinsch). Wie so mancher unserer Leser, so verlieren auch wir durch sein Dahinscheiden einen treu bewährten Freund, dessen wir uns alle Zeit mit dankbaren Gefühlen erinnern werden. Ferdinand Michael war der Sohn eines Landpfarrers und geboren in Eichen, Kreis Hanau, bestand seine Lehre als Kaufmann in Hanau bei C. P. Brand, und kam nachher zu Benjamin Krebs, in welchem Hause er sich die ersten Kenntnisse in der Schriftgießerei erwarb. 1854 trat er in die Dresler'sche Gießerei als Reisender ein und nachdem dieselbe 1859 in die Hände des Herrn Flinsch übergegangen, ward er mit der merkantilischen Leitung des Geschäfts betraut. Es ist ihm nicht abzusprechen, daß er in diesem neuen Wirkungskreis, gestützt auf seine zahlreichen Bekanntschaften und seine Beliebtheit bei den Buchdruckern, besonders aber dadurch, daß er wußte, was uns zu damaliger Zeit fehlte, ein hohes Ziel erreichte. Die bedeutenden Mittel des Hauses Flinsch gestatteten ihm, die besten Kräfte, die besten Maschinen, das beste Material zu verwenden, und diese Mittel vereint mit seiner umsichtigen Leitung, seinem Geschmack und seinen Fachkenntnissen, vermochten es, das Geschäft auf eine Höhe zu bringen, wie sie eine Gießerei des Continents bis jetzt noch nicht erreicht hat. Leider sollte er nur 5 Jahre dem Etablissement mit aller Kraft vorstehen; bereits seit 3 Jahren litt er an einem Unterleibsleiden, dem sich allmälig auch Gehirnerweichung zugesellte und am 17. d. M. Morgens 4 Uhr durch einen Schlaganfall seinem Leben ein Ende machte. Er hinterläßt eine Wittwe mit zwei Kindern.

Vielen unserer Leser wird die liebenswürdig-joviale Persönlichkeit Michaels noch von der Zeit her bekannt sein, als er für die Dresler'sche Gießerei reiste; Jeder wird ihn haben gern kommen sehen, sich gern mit ihm unterhalten haben und ihm deshalb auch nach dem Tode ein freundliches Andenken und hohe Achtung bewahren.

Friede seiner Asche!

Satz und Druck der Beilagen.

Blatt 1. Nr. 1. Einfassung von Haas in Basel. Eintadungs-Karte von Benjamin Krebs Nachfolger in Frankfurt a. M. Sämmtliche übrige Schriften von Dresler. Die Verzierungen am Fest-Abend erhielten wir von Claus & van der Heyden in Offenbach, die übrigen von Gronau in Berlin.

Nr. 2. 3. Anweisung und Quittung von Schelter & Giesecke. Verzierungen von Gronau in Berlin.

Nr. 4. Ecken und Verzierungen um den Hirschkopf von Claus & van der Heyden in Offenbach. Schreibschrift und die Unterschrift von Schelter & Giesecke in Leipzig.

Blatt 2. Nr. 1. Die sämmtlichen Verzierungen auf diesem Blatt, mit Ausnahme der zu 4 und 5 verwendeten, sind von Claus & van der Heyden in Offenbach. Die zu 4 und 5 verwendeten sind von Gronau in Berlin. Schrift in Nr. 1. von Schelter & Giesecke. Ueberschrift von Dresler.

Nr. 2. Schrift und Ueberschrift von Schelter & Giesecke. Das Oval gebogen aus ¼ Petit-Zinklinie von H. Zierow in Leipzig.

Nr. 3. Ouverture rc. von Benjamin Krebs Nachfolger, die übrigen von Dresler.

Nr. 4. Tanz-Ordnung von Gronau in Berlin.

Nr. 5. Programm von Dresler.

Nr. 8 und 10. Schrift von Dresler.

Nr. 9. Schreibschrift von Benjamin Krebs Nachfolger; alle übrigen Schriften in der Karte von Schelter & Giesecke.

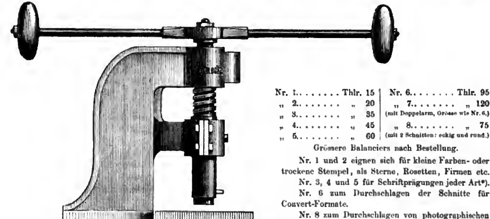
Gedruckt wurden die Blätter mit Anilin-Violet und Braun, gemischt aus Schwarz und Roth.

Correspondenz.

Herrn W. G. in D. Wenn Sie nicht für nöthig halten, daß wir uns mit der Herausgabe des Anzeigers eine Extra-Ausgabe machen, so giebt es doch viele unserer Abonnenten, welche den Anzeiger mit Freuden begrüßt haben. Das Archiv bietet nun Alles, was unsere Abonnenten verlangen können: Gediegene technische Artikel, Nachrichten über alles Neue und Veröffentlichung der Annoncen jede Woche. Wir sind überzeugt, daß uns diese Einrichtung von Neujahr an viele neue Abonnenten zuführen wird, um so mehr, als wir für den V. Band ganz besonders interessante und werthvolle Artikel in Aussicht genommen haben. — Herrn G. H. in K. Wenden Sie sich an Herrn Fritz Janecke in Berlin; er kann Ihnen alle die gewünschten Sachen in bester Qualität liefern. Für den Bezug von Messinglinien empfehlen wir Ihnen die drei Firmen: Berthold in Berlin, Kloberg und Zierow in Leipzig und verweisen Sie deshalb auf unsere Empfehlungskarte auf dem Umschlag dieses Heftes. — Herren K. T. in G., H. G. in F., M. L. in D., F. K. in H. erhalten, wird besorgt werden.

Annoncen.

Preis-Courant der Maschinenfabrik von Fritz Jänecke in Berlin.



Nr. 1.	Thlr. 15	Nr. 6.	Thlr. 95
„ 2.	„ 20	„ 7.	„ 120
„ 3.	„ 35	(mit Doppelarm, Grösse wie Nr. 6.)	
„ 4.	„ 45	„ 8.	„ 75
„ 5.	„ 60	(mit 2 Schnitten: eckig und rund.)	

Grössere Balanciers nach Bestellung.

Nr. 1 und 2 eignen sich für kleine Farben- oder trockene Stempel, als Sterne, Rosetten, Firmen etc.

Nr. 3, 4 und 5 für Schriftprägungen jeder Art*).

Nr. 6 zum Durchschlagen der Schnitte für Couvert-Formate.

Nr. 8 zum Durchschlagen von photographischen Karten, rund und eckig.

Balancier.

*) Proben von Schriften, Blumenkränzen, Wappen, Bath etc. stehen auf Verlangen zur Verfügung. Eine complete Einrichtung kostet circa 80—100 Thlr

May'sche Schriften.

Bezugnehmend auf meine früheren Annoncen in dem Archiv, bezüglich der **„May'schen Schriften"**, deren Fractur-Proben Herr **C. Rühl**, welcher Original-Abschläge genannter Schriften von mir bezogen, diesem Hefte beigelegt hat, ergreife ich die Gelegenheit, die Herren Schriftgießerei- und Buchdruckereibesitzer ganz besonders darauf aufmerksam zu machen und erlaube mir, den so beliebten und gefälligen Schnitt dieser Schriften angelegentlichst zu empfehlen. Matrizen werden billigst abgegeben.

F. F. May.
10. Regent Square, W. C.
London.

Die der heutigen Nummer dieses Heftes beiliegenden **„May'schen Original-Fractur-Schriften"**, erlaube ich mir, den Herren Buchdruckereibesitzern zur geneigten Beachtung zu empfehlen und sichere bei geschätzten Aufträgen pünktlichste und solideste Ausführung, sowie neben billigster Preisnotirung, einen ausgezeichneten, harten Schriftzeug zu.

Probeblätter der **„May'schen Antiqua- rc. Schriften"** folgen in einem der nächsten Hefte des Archivs.

Achtungsvollst
C. Rühl.

Richard Kühnau,

mechanische Werkstatt in Leipzig.

Nachdem ich seit Begründung meines Geschäfts im Jahre 1861 fast ausschließlich meine Thätigkeit der typographischen Branche gewidmet habe, ist es mir gelungen, namentlich die für Schriftgießerei nothwendigen Utensilien und Maschinen, welche bereits theilweise im Archiv für Buchdruckerkunst Band IV. Heft 3 bis 7 Erwähnung fanden, so zu vervollkommnen, daß sie allen Anforderungen auf das Glänzendste entsprechen, und sind es zunächst meine **Lettern-Gießmaschinen**, auf welche ich hierdurch Ihre gütige Aufmerksamkeit lenken möchte. Durch rastloses Studium und daraus hervorgegangener zweckmäßiger Verbesserung an dieser Maschine habe ich dieselbe auf die Stufe der Vollkommenheit gebracht, daß alle an früheren Maschinen mit Recht gerügten Mängel vollständig beseitigt sind und dieselbe in Bezug auf Dauerhaftigkeit sowie Leistungsfähigkeit nichts zu wünschen übrig läßt. Der Hauptvorzug der Maschine vor vielen andern ist, daß sich Kegel, Linie und Weite während des Gießens nicht um das Mindeste verändert, daß die Matrizen äußerst geschont bleiben und der Guß in Bezug auf Dichte und Schärfe dem Handguß mindestens gleichgestellt werden kann. Die Leistungsfähigkeit der Maschine ist der Art, daß auf derselben täglich bei zehnstündiger Arbeit 20,000 bis 25,000 Lettern mit Leichtigkeit gegossen werden können. Ueber weitere Vorzüge meiner Maschine bin ich gern bereit, Näheres mitzutheilen und stehe mit Adressen der Herren Empfänger, sowie mit illustrirtem Preiscourant meiner Artikel, als: **Bestoßzeuge, alle Arten Instrumente und Hobel, Bohrmaschinen, Ziehbänke, Gießöfen** und **Gießpumpen, Hobelmaschinen** und **Drehbänke für Stereotypplatten, Cliché-Maschinen rc. rc.**, überhaupt complete Einrichtungen für Schriftgießerei, Galvanoplastik, Messinglinien-Fabrikation, Gyps- und Papier-Stereotypie jederzeit gern zu Diensten.

Außer verschiedenen Artikeln halte ich meine solid construirten **Satinir-Maschinen, Pack-** sowie alle übrigen Arten von **Pressen, Maschinen und Utensilien** für **Buchdruckerei** bestens empfohlen, und bitte bei Bedarf um ihre geneigten Aufträge, deren prompteste Effectuirung Ihnen zusichere.

Clichés der Pariser Preismedaille

auf's sauberste ausgeführt, 1½ Zoll im Durchmesser, positiv und negativ (schwarzer Grund) geschnitten à Cliché 1 Thlr. stets vorräthig in der Xylographischen Anstalt von

H. Below in Berlin,
Oranienstraße 68.

Zu verkaufen.

Sechs Stück ganz gute Kupferdruck-Pressen sind zu civilen Preisen zu verkaufen; dieselben sind aus einer renommirten Fabrik und haben folgende Walzenlängen: 1 zu 24", 1 zu 26" und 4 zu 28". Außerdem eine große französische Steindruck-Sternpresse zu 22/26" Druckgröße. Nähere Auskunft bei **Richese & Bachmann**, Stallschreiberstraße 21 in **Berlin.**

Maschinenmeistergesuch.

Ich suche für mein Geschäft einen Maschinenmeister, welcher hauptsächlich im Farbendruck etwas zu leisten vermag. Der Antritt kann sofort geschehen.

M. Neubürger,
Buch- und Kunstdruckerei
Moskau,
Gasetnoi Pereulock, Haus Schablikin.

Ein tüchtiger Maschinenmeister wird für eine Buchdruckerei in Norddeutschland zu sofort gesucht. Reflectanten wollen ihre Bewerbungen mit Abschrift ihrer Zeugnisse unter **T. A. 924.** an Herren **Haasenstein & Vogler** in **Hamburg** senden.

Die neue Buchdruck-Walzen-Masse

von

Gebrüder Jänecke

in

Hannover

Preis pro 100 Pfund 27 Thlr.

ist wegen ihrer ausgezeichneten Eigenschaften — große Haltbarkeit, dauernde Zugkraft, leichte Umschmelzung ohne Verluste — allen Buchdruckereien bestens zu empfehlen.

Die Riffart'sche Walzenmasse

für Buchdrucker

empfehlen wir, gestützt auf die Angaben ihrer Güte und Brauchbarkeit in unserm Circulaire vom März 1867, sowie auf das Gutachten mehrerer Buchdruckereien, bestens.

Preis incl. Emballage pr. 100 Pfd. Z.-Gew. Thlr. 27 frei ab Cöln.

Auf Sülz bei Cöln, 28. Juni 1867.

Renard & Co.

J. G. SCHELTER & GIESECKE

LEIPZIG & WIEN.

No. 381. Min. 14 Pfd. à 1 Thlr. — fl. 1. 50 kr.

Held Lieder Serie Ellen Reiher

No. 382. Min. 6 Pfd. à 1 Thlr. 10 Ngr. — fl. 2

Hamburg Bonn Manchester Jena Richmond

No. 383. Min. 10 Pfd. à 1 Thlr. — fl. 1. 50 kr.

Stockholm Wesel Heisingen

No. 384. Min. 14 Pfd. à 25 Ngr. — fl. 1. 25 kr.

Mansfeld Rostock Karlsbad

No. 385. Min. 16 Pfd. à 22½ Ngr. — fl. 1. 16 kr.

Hanau Wien Baden

No. 386. Min. 25 Pfd. à 20 Ngr. — fl. 1.

Mannheim

Redigirt und herausgegeben von Alexander Waldow in Leipzig. — Druck und Verlag von Alexander Waldow in Leipzig.

EINLADUNGS-KARTE

zum

FEST-  ABEND

Shakespeare-Vereins

HAMBURG.

Sonnabend, den 14 December 1867.

ANWEISUNG.

QUITTUNG.

Bernhard, Freiherr von Tresco.

Tanz-Ordnung.

Polonaise.
Walzer.
Polka.
Contredanse.
Galopp.
Tyrolienne
Walzer.
Cotillon

MENU.

Russischen Salat und Caviar.
Rindfleisch mit Madeirasauce.
Zander mit Buttersauce.
Omelettes aux confitures.
Hirschrücken.
Aal.
Dessert.

CONCERT.

Ouverture zur Oper „Der Freischütz" von C. M. von Weber.

Jugend-Träume, Walzer von Lanner.

Krönungsmarsch aus der Oper „Der Prophet" von Meyerbeer.

Traumbilder von Lumbye.

Concordia-Ball-Quadrille von Werner.

Ouverture zur Oper „Stradella" von Flotow.

TANZ-ORDNUNG.

PROGRAMM.

SPEISE-KARTE.

Herrn

Zu der am 23. d. M. stattfindenden Vermählungsfeier unserer Tochter ANNA *mit dem Herrn* E. W. WIEGAND *erlauben wir uns, Sie hiermit ganz ergebenst einzuladen.*

CÖLN, *den 18. November 1867.*

Hermann Wuttke
und Frau

WEIN-KARTE.

Tanz-Ordnung.

Polonaise.
Walzer.
Polka.
Contredanse.
Galopp.
Tyrolienne.
Walzer.
Cotillon

MENU.

Russischen Salat und Caviar.
Rindfleisch mit Madeirasauce.
Zander mit Buttersauce.
Omelettes aux confitures.
Hirschrücken.
Aal.
Dessert.

CONCERT.

Ouverture zur Oper „Der Freischütz" von C. M. von Weber.

Jugend-Träume, Walzer von Lanner.

Krönungsmarsch aus der Oper „Der Prophet" von Meyerbeer.

Traumbilder von Lumbye.

Concordia-Ball-Quadrille von Werner.

Ouverture zur Oper „Stradella" von Flotow.

TANZ-ORDNUNG.

PROGRAMM.

SPEISE-KARTE.

Herrn

Zu der am 23. d. M. stattfindenden Vermählungsfeier unserer Tochter ANNA *mit dem Herrn* F. W. WIEGAND *erlauben wir uns, Sie hiermit ganz ergebenst einzuladen.*

CÖLN, *den 18. November 1867.* Hermann Wuttke

und Frau.

U. A. w. g.

WEIN-KARTE.

Neue Initialen.

Complet (26 Stück) 5 Thlr. — **XVII. Garnitur.** — Einzeln à Stück 7½ Ngr.

A B C D E F H I J

K L M N

O P Q R

S T U V W X Y Z

Ging unter dichten Zweigen
Am Morgen im grünen Wald;
Der Vögel lust'ger Reigen
Von allen Wipfeln schallt'.
Da hat's in der Brust mir geklungen,

Complet (25 Stück) 5 Thlr. — **XVI. Garnitur.** — Einzeln à Stück 7½ Ngr.

A B C D E F G H

I K L M

N O P Q

R S T U V X Y Z

Wohl haben auf ergrauter Erde
Die Völker zahllos schon gewohnt,
Und auf verschied'nem Opferherde
Die Götter mannigfach gethront.
Auch nach uns werden andre Frommen

Schriftgiesserei von J. G. Schelter & Giesecke in Leipzig.

H. ZIEROW

Stereotypie, Gravir- und Galvanoplastische Anstalt in Leipzig.

Original-Polytypen.



No. 6. 20 Ngr

Rechnung

No. 2. 25 Ngr.

Nota

No. 7. 17½ Ngr

Rechnung für

No. 3. 25 Ngr

Rechnung für

No. 4. 25 Ngr.

Cred!.

No. 8. 17½ Ngr

Deb!.

No. 9. 17½ Ngr.

Herr

No. 10. 12½ Ngr.



Herr

No. 11. 12½ Ngr

Soll

No. 12. 17½ Ngr.



No. 13. 17½ Ngr.


No. 1 3 Thlr.

Deb!.

No. 14. 12½ Ngr.



No. 16. 10 Ngr

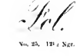


No. 17. 10 Ngr

No. 15. 12½ Ngr.

Rechnung

No. 18 1 Thlr.



No. 25. 12½ Ngr.



No. 19. 1 Thlr.



No. 20. 10 Ngr.



No. 22. 10 Ngr.



No. 24. 17½ Ngr.



No. 23. 10 Ngr.

Haben

No. 21. 10 Ngr.

stallfuss und

JULIUS MAIER, Schriftgiesserei, Stereotypie & galvanopl. Anstalt

in Stuttgart.

Julius Maier, Schriftgiesserei, Stereotypie & galvan. Anstalt

in Stuttgart.

☞ Ein Theil der nachstehend abgedruckten Vignetten sind besonders für den Druck von Cigarren-Enveloppen

Archiv

für

Buchdruckerkunst

und

verwandte Geschäftszweige.

Heft 12. Vierter Band. 1867.

Inhalt des zwölften Heftes.

Ueber den Geschmack beim Setzen.

Von Feodor Schmitt.

Ein Blick auf den Titel, den ich geflissentlich folgenden Zeilen gab, genügt, um eines der weitesten Gebiete unserer Branche zu erkennen, auf welchem heutigen Tages noch wie ehedem gar mancherlei gesündigt wird. Man finde letzteres Epitheton nicht zu hart; denn obgleich in Sachen des Geschmacks die Meinungen hier speciell mehr denn je auseinandergehen, obwohl gerade hierin nicht gut zu rechten ist, so glaube ich doch, es dürfte angezeigt sein, ein Wörtlein darüber zu verlieren. Es kann jedoch nicht in meiner Absicht liegen, alte verrostete Vorurtheile auf einmal mit der Wurzel ausrotten oder eine gänzlich verderbte Geschmacksrichtung vielleicht unmöglich machen zu wollen. Das hieße Wasser in einem Siebe schöpfen. Aber ich glaube, es dürfte mir gestattet sein, an dieser Stelle auf die gangbarsten oder besser beliebtesten Versündigungen auf diesem Gebiete hinzuweisen, vielleicht auch — der jüngeren Generation unserer Branche wenigstens gegenüber — einen gut gemeinten Wink mit auf den Lebensweg zu geben. Ich möchte hoffen, daß mir diese Absicht nicht falsch gedeutet werde.

Ein jeder Nachkomme Gutenberg's, ob jung oder alt, wird sich aus den ersten paar Wochen seiner Lehrzeit voraussichtlich noch zu erinnern vermögen, daß sein Chef, Factor oder Anführgespan — um mich noch eines alten technischen Gemeinplatzes zu bedienen — versuchte, ihm folgende Regeln gewissermaßen als die Cardinalpunkte der ganzen Setzerei begreiflich zu machen und einzuprägen, und zwar:

a. Glatter Satz:

1. Beim Justiren der Zeile wird zuförderst der große Buchstabe berücksichtigt und dessen vorstehender Raum verringert, wenn überhaupt die Zwischenräume reducirt werden sollen.
2. Das umgekehrte Verhältniß tritt ein, wenn die Zwischenräume erweitert werden müssen; da sollen in erster Reihe die Punctationen Berücksichtigung erfahren u. s. w.
3. Eine Endsylbe von zwei Buchstaben darf niemals getheilt werden resp. auf die neue Zeile kommen.
4. Ein Wort oder Sylbe von 3—4 Buchstaben darf nimmer eine Ausgangszeile bilden.

b. Accidenzsatz:

1. Deutsche und Antiquaschriften dürfen nicht untermischt werden.
2. Gothische Schriften können beliebig in deutschen und Antiquaschriften Verwendung finden.
3. Zwei Schriften von ein und demselben Charakter dürfen nicht unmittelbar auf einander kommen.
4. Jede etwaige Spitze bei einem Titel ist möglichst zu vermeiden.

Diese hauptsächlichsten Grundregeln begleiten nun den Setzer durch sein ganzes praktisches Leben. Er hält mit möglichster, oft komisch strenger Consequenz an ihnen fest. Nichtsdestoweniger kommt er aber häufig genug in die Lage, davon abweichen oder dieselben mancherlei Variationen erfahren zu lassen. Das bringt die Praxis eben mit sich und ist oft von großem Vortheil; denn nichts wäre wohl verderblicher, als absolut an verknöchertem Formen- und Regelkram festzuhängen, wenn man das bessere Neuere zwar einsieht, aber es sich nicht aneignen will, weil es eben anders ist als dasjenige, was man mit in die Welt hinausgenommen. Die neuere Zeit — oder soll ich, vielleicht lieber sagen die moderne Setzerei? — hat sich bemüht, zu ihrem Ruhme sei es gesagt, die starren Fesseln der alten Regeln wo irgend möglich abzustreifen und sich frei bewegend den jeweiligen Verhältnissen anzubequemen. Das ist selbstredend nicht nur verständig und klug, als überhaupt eine natürliche Folge des Fortschritts unserer Zeit.

Doch man soll das Kind nicht mit dem Bade ausschütten. Auch das Alte hat sein Gutes, und der wahre Weise nur behält von jenem und diesem, was ihm frommt. Untersuchen wir daher die vorstehenden Punkte etwas eingehender, um zu sehen, was davon zu lassen oder zu behalten sei.

1. Der große Buchstabe wird beim Justiren der Zeile zuerst berücksichtigt. Wie kommen gerade die Versalien dazu? Ich glaube, ganz unverdienter Weise. Der große Buchstabe bildet gedruckt ohnehin eine größere Fläche als der gemeine, verbirgt also mehr leeren Raum als letzterer. Wird nun noch der Raum zwischen ihm und dem Endbuchstaben des vorhergehenden Wortes verengert, so entsteht daraus ein um so auffallenderes Mißverhältniß, je weniger große Worte in der Zeile enthalten sind, und das Auge kann es nicht wohlthuend berühren. Denken wir uns in einer Zeile als Endbuchstaben ein tz, ſt oder ch und als Anfang des nächsten Wortes ein W (— ch W —), daneben aber gleich zwei Worte mit kurzen End- und Anfangsbuchstaben (— m r —), so dürfte es einleuchten, daß sich eine Raumverringerung zwischen m und r für das Auge weniger beleidigend herstellen ließe, als zwischen obigem ch und W, weil eben dieses mehr Druckfläche dem Auge bietet als jenes.

Man könnte also füglich obige Regel geradezu umkehren und sagen: wo der Buchstabe vermöge seines eigenthümlichen Charakters **mehr** leeren Raum läßt, muß derselbe zuerst reducirt werden. Dort also, wo man sich mit dem prächtigen Vermittler zwischen Viertel- und Halbgevierten, dem Drittel, nicht zu helfen vermag*), da dürfte es wohl besser sein, man geht bei der Reduction zuerst an die **kleinen** Worte, verringere zwischen diesen vor allem den Raum, ehe die **großen** an die Reihe kommen, und berücksichtige von ersteren wiederum die **kurzen** (a, e, c, i, m, n, o, r, s, v, w) vor den **halben** (b, d, g, k, l, p, q, t, x, y, z) und diese vor den ganz **vollen** Buchstaben (f, ſ, ß, ẞ, ch und sämmtliche Versalien). Nach meiner allerdings nur subjectiven Ansicht müßte daraus ein richtigeres Verhältniß entspringen und dem guten Geschmack mehr Rechnung getragen sein.

2. **Werden in einer Zeile die Zwischenräume erweitert, so tritt (Passus 1) das umgekehrte Verhältniß ein, wobei zuvörderst die Punctation Berücksichtigung findet.** Hier müßte nun selbstverständlich analog meiner soeben ausgesprochenen Anschauung das umgekehrte Verhältniß Platz greifen und sonach zuerst die **vollen**, dann die **halben** und zuletzt die **kurzen** Buchstaben das erforderliche Mehr erhalten.

3. **Eine Endsylbe von zwei Buchstaben darf niemals getheilt werden resp. auf die neue Zeile kommen.** Bei diesem Passus dürfte wohl nichts weiter zu erwähnen sein, als daß selbst **drei** Buchstaben, wenn sie gerade schwachen Charakters sind, sich noch ungern auf die neue Zeile nehmen lassen. Allerdings darf dabei der Unterschied zwischen einem sogenannten gewöhnlichen Packetsatz, besonders bei Zeitungen, wo die Eile manches Auge zudrucken heißt, und dem Satz für elegante, für Prachtwerke, nicht übersehen werden. Was dort manchmal mit unterläuft, also allenfalls geduldet wird, muß hier streng vermieden werden. Dasselbe gilt auch von dem öfteren Wiederholen der Devise am Schluß der Zeile. Während meiner Praxis in Leipzig, galt in den vornehmsten Druckereien daselbst die Regel, daß mehr als drei Devise auf keinen Fall unter einander zu stehen kommen dürfen. Ich acceptire noch heute dieselbe, wenn irgend möglich, da sie für das gefälligere Aussehen des Satzes von unbedingtem Vortheil ist. Doch läßt sich gerade diese Regel besonders bei kleinen Formaten nicht immer stricte durchführen.

*) Kleinere Druckereien leiden wohl manchmal Mangel daran.

Was die Theilungen überhaupt betrifft, so kommen wohl manchmal noch arge Verstöße vor, die dem Schönheitssinn oder guten Geschmack kein sonderliches Zeugniß geben. Abgesehen von dem Infinitiv, schlechtweg das Infinitiv-zu genannt, das allzuhäufig selbst bei feineren Arbeiten falsch getrennt wird (z. B. anzu- nehmen, abzu- ziehen, einzurechnen, zuzu- zählen u. s. w.), sind es hauptsächlich die zwei-buchstabigen Propositionen, welche störende und unschöne Theilungen zu Tage fördern helfen. Einige Beispiele mögen es näher erläutern, was ich meine. Wie oft findet man nicht getheilt: abbe- rufen, allge- mein, been- gen, beer- ben, einge- schalten, erle- ben u. s. w. Selbst auf Kosten der Raumverhältnisse würde ich nun obige Worte unbedingt, wenn es schon durchaus nicht anders geht, folgendermaßen theilen: ab- berufen, allgemein, be- engen, be- erben, ein- geschalten, er- leben, und obwohl eine alte Regel der Rechtschreibung verbiciert, daß zwei Vocale nicht gut trennbar, so würde ich immerhin lieber darin sündigen, wenn nun einmal gesündigt werden muß, als daß ich das ganze Wort durch Herüberziehen einer so geringen Sylbe unverständlich machte.

4. **Ein Wort oder eine Sylbe von drei oder vier Buchstaben darf niemals eine Ausgangszeile bilden.** Diese Regel sollte umsomehr eingehalten werden, als es sich selbst beim schmälsten Format einrichten läßt, daß drei oder vier Buchstaben noch in die letzte volle Zeile eingereiht werden. Denn wie unschön sieht es z. B. aus, wenn bei einem Format von kaum 16 Cicero das Wörtchen „sind" eine Endzeile bildet und fast genau den Raum des darauf folgenden Einzuges ausmacht.

Soweit der glatte Satz.

Bezüglich der Accidenzen haben wir ein so großes und mannigfaches Feld vor uns, daß sich darüber eigentlich keine festen Regeln aufstellen lassen. Hier bleibt es nun hauptsächlich der Phantasie, dem guten Geschmack und dem Schönheitsgefühl des Setzers überlassen, nach eigenem Ermessen zu arbeiten. Und nur ein mit diesen Gaben ausgerüsteter Setzer kann meiner Ansicht nach ein tüchtiger Accidenzarbeiter sein, wozu allerdings eine **vollständig freie Hand** in erster Linie zu berücksichtigen ist. Doch nehmen wir unsere Punkte auch in dieser Branche zur Hand. Da heißt es vor allem:

1. **Deutsche und Antiquaschriften dürfen nicht untermischt werden.** Es kommen täglich Accidenzen die Menge vor, welche zwar in deutscher Sprache, aber mit Antiqualettern gedruckt werden, und es mag wohl keiner näheren Erörterung bedürfen, wie unzulässig es da erscheint, wenn das Auge von einer

deutschen sofort auf eine lateinische Zeile fällt. Schon der gänzlich verschiedenartige Charakter beider Schriften erlaubt das nicht, noch weniger aber der gute Geschmack. Bei großen und ordinären Placatarbeiten, bei Affichen die aus einer kleineren Druckerei hervorgehen, ließe sich ein solcher Verstoß gegen das älteste und einfachste typographische Gesetz noch allenfalls übersehen. Daß aber großartige Etablissements, die doch wahrlich sich mit Mangel an Placatschriften nicht zu entschuldigen vermögen, noch dergleichen gröbliche Fehler begehen können, das nahm mich stets Wunder, so oft ich ihnen begegnete. Besonders in Wien und den österreichischen Kronländern habe ich häufig Verstöße dieser Art gefunden. Jedenfalls aber, will man auch bei größeren und weniger feinen Arbeiten nicht gar zu scrupulös sein, so sollte doch wenigstens bei kleinen und eleganten Accidenzen allseits mit der größten Strenge darauf gesehen werden, daß solche Versündigungen am Schönheitsgefühl nicht mehr vorkommen.

2. Gothische Schriften können beliebig unter deutschen und Antiquaschriften Verwendung finden. Gegen diesen Passus ließe sich ebenfalls nicht viel einwenden. Die Gothik, welcher Benennung immer, spielt gewissermaßen den Vermittler zwischen Deutsch und Antiqua, und ich glaube schwerlich, daß es als unschön auffallen würde, wenn man beispielsweise auf irgend einer Einladungskarte oder dergl. zwischen diversen lateinischen Schriften eine gothische Zeile findet. Ich bitte jedoch nicht zu übersehen, daß ich hier nur den deutschen Text meine.

3. Zwei Schriften von ein und demselben Charakter dürfen nicht unmittelbar auf einander folgen. Sehen wir auch hier von dem Zeitungs-, dem Annoncen- oder überhaupt alltäglichen Satze ab, so werden wir immerhin noch auf fein fein sollenden Accidenzen, auf Titeln, Karten und dergl. dem wirklich höchst störenden Verstoße gegen das Schönheitsgefühl begegnen, daß zwei Titelzeilen unmittelbar untereinander aus ein und derselben Schrift angewendet sind, Schriften von ganz gleichem Charakter, wie zwei musirte, zwei gleich fette, schmale oder dergl.*) Am häufigsten allerdings finden wir diesen Fehler in der Lithographie vertreten; da wird oft eine Karte, aus wenigen Zeilen nur bestehend, eine nach der andern mit allen möglichen bunten Schriften ausgestattet. Je bunter und überfüllter, desto hübscher gilt hier als Grundsatz. Doch das darf uns nicht kümmern, weil es uns im Grunde genommen auch nichts angeht. Ich spreche hier auch nicht zu Lithographen sondern zu Setzern.

4. Jede etwaige Spitze bei einem Titel ist möglichst zu vermeiden. Ausdrücklich heißt es hier: „ist möglichst zu vermeiden," was so viel sagen will, als daß es sich gar häufig selbst beim besten Willen nicht anders einrichten läßt. Wo dieser Fall Platz greift, nun da mag er hingehen, so unangenehm es in der That auch ist, so beleidigend er auf das Auge auch wirkt. Daß aber Spitzen, und zwar höchst sorgfältig beachtete, systematisch durchaus correcte Spitzen heutigen Tages noch mit scheinbar gepflegter Vorliebe aus Anstalten von gutem Ruf hervorgehen können, das, ich muß es offen gestehen, ist kein sonderliches Zeichen für einen guten Geschmack, der doch immer mehr und mehr um sich greift und die alte verderbte Geschmacksrichtung über kurz oder lang verdrängen wird, verdrängen muß.

So weit meine Ansichten über eine Geschmacksrichtung bei Ausführung typographischer Arbeiten, von denen ich wohl selbst eingestehen muß, daß sie nur rein individuell ist. Ich ersuchte deshalb auch im Anfang dieser Zeilen meine hier ausgesprochene Ansicht nicht übel deuten zu wollen. Es war nur gut gemeint. Es dürfte vielleicht möglich sein, daß einige meiner Collegen bei näherer unparteiischer Prüfung sich auf meine Seite stellen und mir zustimmen. Andererseits verhehle ich mir nicht, wie schwierig es ist, damit etwa eine neue Lehre aufstellen zu wollen. Das war auch und ist durchaus nicht mein Zweck. Ich glaubte vielmehr nur, an dieser Stelle eine Andeutung geben zu wollen, wie dieses oder jenes vielleicht sich besser, hübscher machen dürfte, wenn es eben so und nicht anders ausgeführt würde. Meine langjährige Erfahrung in Ausübung der praktischen Buchdruckerei hat mich wenigstens belehrt, daß ich mit Zugrundelegung oben ausgesprochener Meinung immer noch gut gefahren bin, und es sollte mich wahrhaft freuen, wenn ich hören könnte, daß ich mit dieser meiner Ansicht nicht gerade allein dastehe.

*) Diese Regel entspricht zum Theil dem heutigen Geschmack nicht mehr, denn es ist jetzt sehr gebräuchlich und unserer Meinung nach auch ganz geschmackvoll, einen Titel z. B aus lauter englischen breiten oder schmalen Versalien zu setzen; auch würden wir es für ganz falsch halten, eine wichtige Titel-Zeile, die man im Satz nicht auf die betreffende Breite zu bringen vermag, demnach theilen muß, aus zwei verschiedenen Schriften zu setzen, denn was dem Sinne nach zusammengehört, muß auch beisammen bleiben, sich durch gleiche Schrift als zusammengehörig zeigen. Nächstens Specielleres über diesen Punkt.

Die Redaction.

Von der Pariser Ausstellung.

III.

(Fortsetzung.)

Aus keinem anderen Lande waren Zeitungsmaschinen ausgestellt, was sich auch durch die mit dem Transport

und der Aufstellung solcher großen Maschinen verbundenen Kosten und Gefahren hinreichend erklärt.

Wir gehen nunmehr zu den typolithographischen Maschinen über, dem neuesten Zugstück der französischen Maschinenindustrie.

Die Erfindung dieser Maschinen, soweit überhaupt von Erfindung die Rede sein kann, schreibt sich Marinoni zu; und es spricht zu seinen Gunsten wenigstens der Umstand, daß er in kurzer Zeit deren beinahe hundert abgesetzt hat. Wir unserseits geben nun die Priorität einer solchen geringfügigen Erfindung nicht viel. Wir haben in Paris mit Sachen Humbug treiben sehen, die uns seit dreißig Jahren bekannt sind, ohne daß Jemand damals dran gedacht hätte, ein Erfindungspatent dafür zu nehmen. So ist die Erfindung der typo-lithographischen Maschinen nur eine natürliche Tochter der Erfindung der lithographischen Cylinder-Schnellpressen überhaupt, und wir werden uns nicht irren, wenn wir sagen, daß Sigl in Wien vor zehn Jahren wohl die erste dieser letzterwähnten Maschinen für die Staatsdruckerei in Wien nach deren Bestellung gebaut hat. Jedenfalls hatten die vorausgegangenen Versuche von Perrot dem Erfinder der Perrotinen für den Cattundruck, und von Huguet weniger practische Resultate. Vielleicht verdient diese erste Construction heute noch den Vorzug vor den späteren, da sie den gleitenden, reibenden Druck der lithographischen Handpressen durch ein im Druckcylinder angebrachtes System kleiner über den Stein rollender Wälzchen glücklicher nachahmt als die neueren Maschinen mit einfacher Cylinderdrehung. Die mechanische Befeuchtung des Steines ist nicht immer zureichend, sondern es muß noch mit der Hand nachgeholfen werden, gerade wie bei den neuesten Maschinen.

Nachdem wir so unserm Thema vorgegriffen, wollen wir auch unser Raisonnement über die typo-lithographischen Maschinen in specie der Beschreibung derselben vorausschicken.

Es scheint uns, daß man mit Unrecht sich bemüht, zwei so ganz verschiedene Zwecke, wie der typographische und der lithographische Druck sind, mit demselben Apparat zu erreichen. Der erstere ist ein wesentlich senkrechter, der zweite ein schiebender, schon aus Rücksicht für die Steine. Es unterliegt keinem Zweifel, daß die Besitzer kleiner Etablissements in den Provinzen es sehr angenehm finden müßten, auf einer und derselben Maschine heute Buchdrucker, morgen Steindrucker zu sein, und was wir von solchen Maschinen gesehen haben, ist in der That nicht ungeeignet, für ordinäre Arbeiten diesen beiden Zwecken zu genügen, aber es frägt sich, ob der Besitzer nicht zweckmäßiger sich für jeden der beiden Zwecke eine eigene Maschine anschaffen würde. Marinoni verkauft seine typo-lithographischen Maschinen im Format von Groß Jesus (ca. 22/29") zu 5000 Frs. Um den Preis von 3000 Frs. ist aber eine typographische Maschine dieses Formates zu haben, und wenn nicht um 2000, doch um 2500 Frs. eine vollkommen gut arbeitende lithographische Schnellpresse. Die Bettung des Steines, und die Aenderung für eine Form, die Wegnahme der Farbe, das Reinigen oder vielmehr Wechseln der Walzen erfordern dann doch so viel Zeit, daß ein großer Theil des Nutzens der typo-lithographischen Maschinen aufgehoben wird. Auch erfordert der typographische Druck weniger Zeit als der lithographische, und es kann daher die Schnelligkeit der Bewegung nur zum Schaden der erstern den Bedingungen der zweiten angepaßt werden. Endlich ist wohl zu berücksichtigen, daß wir nicht so bald Maschinenmeister haben werden, welche in beiden Kunstbranchen Erhebliches zu leisten vermögen.

Die Form der typo-lithographischen Maschinen wie auch der neuern lithographischen Schnellpressen überhaupt ist ganz derjenigen der rein typographischen nachgeahmt. Greifer, Puncturen, Anlage, Führung des Bogens, Ausleger, alles läßt von außen die Buchdruckmaschine vermuthen, nur der auf der Fundamentplatte liegende Stein zeigt die neue Bestimmung der Maschine an. Der Scharfsinn der Constructeurs hat sich erschöpft in den Mitteln zur richtigen Bettung der meist ungleich dicken Steine, welche bei hartem, nicht elastischem Druck brechen. Während Voirin seine Steine mittelst einer einzigen Schraube welche einen Keil anzieht, von unten auf das Niveau bringt und dem Cylinder eine weiche, elastische Lage giebt, oder richtiger dem Cylinder vermittelst zweier Federn die Möglichkeit gewährt, dem Stein nachzugeben, gibt ein Anderer dem Stein das richtige Niveau vermittelst vier Schrauben.

Die Walzen, welche die Befeuchtung des Steines zu besorgen haben, sind bei Huguet zwischen den Auftragwalzen und dem Cylinder, wodurch die Befeuchtung nur einmal möglich ist. Voirin hat den Feuchter hinter dem Cylinder und befeuchtet dadurch den Stein vor und nach dem Auftragen der Farbe; Dupuy hat den Apparat in den Druckcylinder hinein verlegt.

Der Cylinderpunctur hat man eine Bewegung nach einwärts gegeben, damit sie den Stein nicht beschädigt, und sie zieht sich zurück, sobald die Greifer den Bogen gefaßt haben. Dupuy hat auf dem Cylinder zwei Puncturen angebracht, beide bei den Greifern, also vorn auf dem Cylinder links und rechts.

Was die Walzen betrifft, so erleichtert das französische System zahlreicher dünner und schrägliegender Walzen die gute Färbung. Es scheint übrigens fast des Guten zu viel wenn man an Voirins Maschine zwanzig Walzen functioniren sieht.

Die Bewegung ist verschieden. Während Alauzet diejenige mittelst Commandeur anwendet, hat Marinoni Eisenbahn und Zahnstange, ebenso Voirin.

Wir können hiermit das Capitel der typo-lithographischen Maschinen schließen. Sie sind noch neu im Gebrauche und müssen sich in der doppelten Eigenschaft erst noch bewähren. Doch schreiben wir ihnen heute schon keine lange Lebensdauer zu, während die rein lithographischen Schnellpressen jetzt schon aus den Kinderjahren heraus sind und hinreichende Proben von Lebensfähigkeit gegeben haben.

Um nicht nochmals darauf zurückkommen zu müssen, wollen wir gleich hier beifügen, was uns über die letztern noch bemerkenswerth erscheint, daß nämlich die erste lithographische Anstalt Frankreichs, Lemercier & Cie. in Paris, mehrere solche Maschinen besitzt und damit sehr zufrieden ist, und daß Dupuy auf den seinigen Aquarellen bis auf zwanzig Farbentöne mit untadelhaftem Register gedruckt hat. Und endlich wollen wir nicht vergessen, zu sagen, daß man uns in Paris von französischer Seite gesagt hat, die besten lithographischen Schnellpressen seien die von Sigl in Wien!

Wir kommen nun zu den Zweifarbenmaschinen. Zwei Maschinenbauer haben sich um die Ehre bemüht, den besten Apparat zu dem angegebenen Zwecke aufzustellen: König & Bauer in Würzburg und Dutartre in Paris, beide Fabriken vortrefflich durch den guten Bau aller ihrer Erzeugnisse. Dutartre hatte schon im Jahre 1855 ein Brevet auf die Erfindung einer Zweifarbenmaschine genommen, und wir befinden uns im Besitz eines Abdruckes in zwei Farben, der mittelst der im Jahr 1855 ausgestellten Maschine gemacht worden. Die Maschine druckte Jesus-Format und kostete 12,000 Frcs. Aber sie fand nicht viel Anklang, denn seit jener Zeit bis zur Eröffnung der Ausstellung hatte Dutartre nur drei Exemplare verkauft, eine Maschine in die kaiserliche Druckerei, eine an Poitevin in Paris und eine an die königliche Druckerei in Lissabon. Die eine in Paris gebliebene haben wir während der Ausstellung nur in schwarzem Druck arbeiten gesehen, die andere (bei Poitevin) war gar nicht im Gebrauch, die in Lissabon konnten wir nicht sehen. Wir erzählen das, ohne dem trefflichen Dutartre zu nahe treten zu wollen, aber bei der Beurtheilung des Werthes einer Maschine muß doch der Gebrauch, der davon gemacht wird, berücksichtigt werden. Jemand von der großen Jury hat bei den Berathungen derselben den übrigens gewiß nicht neuen Ausspruch gethan, die beste Jury sei das Publicum; damit aber wäre gegen die Dutartre'sche Maschine entschieden, denn das Bedürfniß und die Zweckmäßigkeit einer solchen Maschine im Princip sind anerkannt, und es handelte sich nur noch um die Ausführung. Diese aber befriedigte offenbar nicht, sonst hätte die Maschine in den vierzehn Jahren größern Absatz gefunden.

König & Bauer haben sich erst vor circa 2 Jahren an die Aufgabe gemacht, und setzten in kurzer Zeit ein Dutzend solcher Maschinen ab, trotz dem ziemlich hohen Preise von 10,500 Frcs. Aber die beiden Maschinen mit einander verglichen, konnten die Wahl nicht zweifelhaft lassen. Abgesehen von der brillanten Ausarbeitung der deutschen Maschine, welche Aufsehen erregte, war schon der in Anspruch genommene Raum für uns entscheidend. Die französischen Maschinen erfordern wegen der Tischfärbung mehr Raum als die deutschen, und die Dutartre'sche hatte nun gar eine colossale Länge. Das Wesen der Construction blieb im Ganzen dasselbe: Die zwei Formen, welche die zwei Farben repräsentiren, kommen nach einander unter den einen Cylinder und erhalten dort den Druck. Von den zwei Färbwerken befindet sich eins vor, eins hinter dem Druckcylinder. Der Austritt des Bogens geschieht bei König & Bauer mit Hülfe eines hölzernen Cylinders, dessen Greifer den Bogen von den Greifern des Druckcylinders übernehmen. Trotzdem bei den französischen Wiederdruckmaschinen dasselbe System angewendet ist, wollte man es bei der in Rede stehenden deutschen Maschine nicht als gut anerkennen, der Druck einer hübschen zweifarbigen Form mit untadelhaftem Register überzeugte jedoch auch die französischen Fachmänner von der vortrefflichen Construction. — Ein weiterer Vorzug der deutschen Maschine vor der französischen war die Anbringung einer geneigten keilförmigen Fläche im hintern Fundament, welche nach Art der Voirin'schen lithographischen Schnellpressen vermittelst einer Schraube die Lage der Form um die feinste Nuance höher oder tiefer stellt. Der Gang der Maschine mit Kreisbewegung und darüber liegender Eisenbahn ist ein so ruhiger, daß er an der Maschine absolut unfühlbar ist. Wir haben noch beizufügen, daß es an dieser Zweifarbenmaschine keine Auffanggabel giebt, sondern die Bewegung des Cylinders durch Räder mit Auslösung geleitet wird, und daß der Cylinder, während die Form einmal hin und her geht, sich natürlich zweimal drehen muß. Die ganze Construction

der Maschine ist neu, ausgezeichnet in so hohem Grade, daß ihr Sieg über die französische nicht zweifelhaft sein konnte. Aber man hielt sich an die Priorität und gab Dutartre den ersten Preis. Wir glauben, daß noch vor Dutartre Versuche zur Construction solcher Maschinen gemacht worden, aber wie die seinigen, unfruchtbar geblieben sind, also auch nicht berücksichtigt werden können.

Das Problem ist wahrscheinlich so alt, als der Druck der Kalender in Schwarz und Roth, aber der deutschen Fabrik ist es gelungen, dem Principe Geltung zu verschaffen. — Wir sprechen hierüber so ausführlich, weil Motteroz in der *"Imprimerie"* nicht müde wird, seinem Landsmann Dutartre die Ehre der Erfindung zu revindiciren.

(Fortsetzung folgt.)

Monats-Correspondenz aus England.

Eine geraume Zeit ist verstrichen zwischen meiner letzten Monats- (?) Correspondenz und der heutigen — über vier Monate; ich habe meine Unfähigkeit, in der Zwischenzeit den gewohnten Beitrag zu liefern, sehr bedauert, und nehme heute die alte, liebgewordene Thätigkeit mit um so größerer Freude wieder auf, als eben nur die Verhältnisse — die Welt-Ausstellung in Paris nämlich — die Schuld der ungewünschten Unterbrechung trugen.

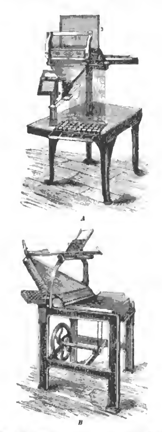
Von jener nun beendeten großen Ausstellung hatte man sich wohl überall, namentlich jedoch hier in England, sehr viel in typographischen Kreisen versprochen: Die Wirklichkeit indessen ist ziemlich weit hinter den Erwartungen zurückgeblieben; und die fieberhafte Spannung, welche außerordentlichen Begebenheiten dieser oder ähnlicher Art voranzugehen pflegt, und die theils natürlich, theils artificiell sich fast während der ganzen Dauer des Weltbazars erhielt, hat nun einer Apathie Platz gemacht, die verderblich auf den Geschäftsgang einzuwirken droht: vor Beginn der Ausstellung, und zum Theil noch während derselben, wurden alle Kräfte hier angespannt, um dem Verlangen von Behörden, Verlegern und Privaten — namentlich Industriellen aller Art — zu genügen; überall war vollauf, ja mehr zu thun, als geschafft werden konnte, und alle Branchen der graphischen Künste hielten den großen Festtag — nämlich den der vollen und gutbezahlten Arbeit. Die jetzt in den Buchdruckereien Londons und Englands im Allgemeinen herrschende ungewöhnliche Unthätigkeit ist eine um so fühlbarere, als in andern Jahren grade diese Zeit diejenige ist, in der unzweifelhaft kein Buchdrucker feiert: augenblicklich jedoch sind in London allein über 200 Setzer unbeschäftigt. Daß die Pariser Ausstellung in ihren Rückwirkungen und Enttäuschungen an diesem Ausnahmezustande schuld ist, kann Niemand bezweifeln, der Gelegenheit gehabt hat, den verschiedenen Entwickelungs-Phasen derselben zu folgen, und dessen Beobachtung die rückwirkenden Einflüsse nicht entgangen sind.

Das nun bald zu Ende gehende Jahr, zusammengenommen mit den letzten Monaten des Jahres 1866, ist reich gewesen an Ereignissen im Leben der Londoner Buchdrucker. Bewegungen, die den Zweck hatten (und meistens erreichten), die bestehenden Preistarife zu Gunsten der Arbeiter zu modificiren, fanden unter den Setzern, Druckern, Maschinenmeistern und Schriftgießern statt: sie Alle erreichten mehr oder weniger, was sie angestrebt hatten. Nachdem alle diese Differenzen beseitigt waren, traten auch die Correctoren Londons mit ähnlichen, wenn schon bei weitem bescheideneren Forderungen auf. Eine zahlreich besuchte Versammlung fand am 17. September statt, an der sich weit über 200 Correctoren betheiligten — sowohl solche, die der Association der Correctoren Londons (einer indessen nur für literarische Zwecke und behufs Stellenvermittelung begründeten Gesellschaft) angehören, als auch solche, die bisher nicht Mitglieder derselben waren. Dieser von der Association und deren tüchtigem und strebsamen Secretair (George Chaloner) berufene Versammlung ward durch den genialen Charles Dickens (Boz) präsidirt, der sich bereitwilligst dazu verstanden hatte, der Bewegung somit die ihr nöthige Anerkennung seitens der Literatur und Wissenschaft aufzuprägen. Herr Dickens (augenblicklich in den Vereinigten Staaten von Amerika reisend, wo er einen Cyclus seiner unvergleichlichen Vorlesungen zu halten im Begriff ist und bereits, zufolge telegraphischer Depeschen, in Boston aufs Herzlichste empfangen wurde) hob in seiner Ansprache an die Versammlung die großen und unleugbaren Verdienste hervor, die tüchtige Correctoren den Männern der Wissenschaft und Literatur fortwährend leisten; ganz besonders erwähnend, daß er persönlich alle Ursache habe, dieser wenig oder gar nicht gekannten Classe „harter Arbeiter“ sich ungemein für verpflichtet zu halten, u. s. w. Es ward dann eine Resolution dahin gefaßt, daß eine bereits abgefaßte und von der Versammlung genehmigte Denkschrift den Buchdruckereibesitzern Londons überreicht werden solle, in der die Correctoren um eine durchgehende Erhöhung aller augenblicklich bestehenden Salaire um 10 Prozent baten. Bedeutender Aufschlag in allen Erfordernissen des täglichen Lebens und consequente Werthreduction des Geldes waren die Gründe — und Niemand kann es leugnen, daß diese wahr und triftig, sowie die erbetene Erhöhung eine bescheidene war, wenn man erwägt,

daß die Setzer factisch um 15 Procent in ihren Preisen erhöht worden sind. Den Ausgang dieser Bewegung hatte ich schon vorhergesehen und vorausgesagt: als eine zu diesem Zwecke erwählte Deputation der Correctoren in einer Special-Conferenz mit dem Comité der Principale zusammenkam, erklärte der Vorsitzende des Letzteren, Herr William Rivington, den Correctoren ganz einfach, daß, da für die Arbeiten der Correctoren ein Tarif nicht existire, sondern das gezahlte Salair in jedem einzelnen Falle auf einem Privatabkommen beruhe und, je nach Kenntniß und Fähigkeit ein höheres oder geringeres sei, so könne das Comité der Principale auch nicht einer collectiven Forderung Gehör geben oder sie der Association der Londoner Principale empfehlen, sondern müsse den Correctoren es anheim stellen, individuelle Schritte zu thun. — In seinem eigenen Geschäfte hatte Herr Rivington bereits den bei ihm engagirten Correctoren mitgetheilt, daß er nur individuelle Vorstellungen in dieser Hinsicht entgegennehmen und — je nach Umständen und Fähigkeiten — berücksichtigen werde. Und wie sehr auch ich mit meiner Ansicht gegenüber den Londoner Correctoren verstoßen mag, so kann ich doch jetzt mich nicht anders aussprechen, als ich es in einer Versammlung der Correctoren-Association vor mehreren Monaten gethan, als zuerst die Bewegung besprochen und berathen ward, nämlich dahin: — daß die Verwendbarkeit eines Correctors, und der Vortheil, der durch seine Arbeit einer Buchdruckerei erwächst, zu sehr von individuellen Qualificationen abhängig sind, als daß ein Maaßstab an die Klasse gelegt werden könnte. Ein wirklich tüchtiger und gebildeter Corrector kann fast ohne Ausnahme seine Bedingungen dictiren; ein mittelmäßiger muß die des Principals acceptiren, bei dem er ein Engagement sucht; und ein schlechter Corrector thut besser vom Correctorstuhl wegzubleiben. Also, ganz natürlich, individuelles Verdienst giebt den Ausschlag; und man möge diesen Fall betrachten von welcher Seite man wolle, man wird rechtlicher- und vernünftigerweise zu einem anderen Resultate nicht kommen können. Außerdem kann man über der großen Masse (wohlverstanden!) der Londoner Correctoren nicht ein allzugünstiges Urtheil fällen, und die guten und besten derselben haben, glaube ich, kaum Ursache zu klagen. Will man aber dahin arbeiten, daß die Arbeit eines Correctors im Allgemeinen höher honorirt werde, nun dann sollte das Verlangen 50 Procent mindestens, und nicht 10 betragen.

Nun zum technischen Theile meines Berichtes übergehend, habe ich zunächst einer großen Vervollkommnung zu erwähnen, die Herr Robert Hattersley seiner Setzmaschine hat zu Theil werden lassen — ich sollte eigentlich besser sagen, daß er sie ergänzt hat, denn die von ihm nach jahrelangem Studiren und Arbeiten nunmehr (seit Ende October) glücklich vollendete Ablegemaschine krönt in Wahrheit erst seine geniale erstere Erfindung. Ich habe bereits in einem Specialartikel vor längerer Zeit in diesen Spalten eine detaillirte Beschreibung der Hattersley'schen Setzmaschine gegeben: diese kann auch heute noch als maßgebend angesehen werden; damals jedoch existirte neben der Setzmaschine auch noch eine Classirmaschine, d. h. eine mechanische (jedoch complicirte Vorrichtung, mittelst deren die auf dem gewöhnlichen Wege abgelegte Schrift, anstatt in Kästenfächer gestreut zu werden, behutsam — jedenfalls weit langsamer und mit mehr Anstrengung als beim freien Ablegen — in die Classirmaschine deponirt wurde, deren einziger Vortheil darin bestand, daß sie eben die einzelnen Buchstaben aufgesetzt, in langen Reihen und so producirte, wie die Setzmaschine ihrer bedarf. Diese von Hattersley „Classirmaschine“ genannte Vorrichtung erfüllte indessen den Zweck deshalb nicht, weil sie erstens umständlich, zweitens langsam, und drittens für den Arbeiter ermüdend war; man hätte deren drei bis vier für eine Setzmaschine haben müssen, und — ganz abgesehen von dem Preise derselben — hätte die zeitraubende Manipulation, anstatt die Ausgaben der Handarbeit gegenüber zu vermindern, dieselben — und sogar beträchtlich — schließlich erhöhen müssen. Die Maschine — obgleich genial in der Anlage — konnte daher dem auf Reduction der Ausgaben vor Allem bedachten Erfinder nicht genügen; er begnügte sich eben sie zu zeigen, und ging selbst so weit, deren Ankauf zu widerrathen. Schon damals pflegte er zu sagen: „Ich will etwas Besseres schaffen, und meine Setzmaschine, der nichts fehlt, wird sich nur dann erst vollkommen Bahn brechen, wenn ihr die gelungene Ablegemaschine zur Seite steht.“ Nun, er **hat** diese letztere geschafft, und ich kann, nachdem ich ihr zwei volle Tage des aufmerksamsten und eingehendsten Studiums in Manchester (wohin ich expreß deshalb reiste) gewidmet, die Versicherung geben, daß er seine Aufgabe glänzend gelöst hat. Ich freue mich, von der Setz- und Ablegemaschine hier zwei nach Photographien gemachte Illustrationen geben zu können, und bemerke nur noch, daß diese letztere (Illustration B.) die neue Ablegemaschine vorstellt. Mittelst derselben können zwei Setzmaschinen reichlich mit aufgesetzter Schrift versehen werden; nur ein Arbeiter (ein Knabe oder ein Mädchen) ist für die Ablegemaschine erforderlich, und seine Arbeit besteht darin, daß er ab und zu dem Schwungrade einen gelinden Anstoß giebt, die unmittelbar vor seinen

Augen hingleitende Schrift überliest und ihr entsprechend die Tasten auf dem ihm zur linken Hand



A

B

befindlichen Tastenbrette drückt. Die Manipulation geht wunderbar schnell und mit einer so großen Sicherheit von statten, daß — sobald eben nur die richtigen Tasten berührt werden — es factisch unmögtich ist, daß ein Buchstabe in eine falsche Rinne gleiten kann. Das Reservoir rechterhand von den Leitkanäten empfängt die Buchstaben, die sich in Ordnung einer an den andern reihen; und sobald ein Reservoir genügend gefüllt ist, zieht man es einfach zurück und ergänzt es durch ein in der Setzmaschine geleertes. Ein mit dem abzulegenden Satze gefülltes eisernes Schiff ist oben rechts befestigt, und entleert sich Zeile nach Zeile, mittelst einer überaus ingeniösen mechanischen Vorrichtung, in die Leitrinne, die sich zwischen ihm und den Leitkanälen befindet. Der gesammte Mechanismus wird durch das kleine, jedoch schwere Schwungrad in Bewegung gesetzt, und die Wirkung dieses letzteren ist durch die Tasten regulirt. Diese Ablegemaschine ist das non plus ultra von Genie und Erfindungsgabe, das ich kenne. Der Preis ist vor der Hand auf 90 Pfd. Stlg. festgesetzt, und Herr Hattersley hat in Folge dieser, seine ursprüngliche ergänzende Erfindung bereits eine Menge Aufträge erhalten. Zu 5 Setzmaschinen sind 2 Ablegemaschinen vollkommen hinreichend; der Preis der ersteren ist nach wie vor 150 Pfd. Sttg. Für keine der beiden Maschinen ist Schrift mit besonderen Signaturen erheischt: jedwede beliebige Schrift mag in ihnen verwandt werden. Mein Freund Robert Menamin, Redacteur und Eigenthümer des typographischen Journals *The Printers' Circular* in Philadelphia, schrieb mir vor Kurzem in Bezug auf die Hattersley'schen Maschinen: — „Ich muß offen gestehen, daß ich stets war und noch bin ein Advokat der Setzmaschine. Ich bin der Meinung, daß deren allgemeinere Einführung unserer Kunst zum Vortheile gereichen würde: jedenfalls dürften solche Kunstjünger (?), die ihren Beruf verkannt haben, durch sie veranlaßt werden, sich nach etwas Anderem umzuschauen. Ich bin vollkommen überzeugt, daß eine dieser Maschinen, gehandhabt durch einen tüchtigen und intelligenten Buchdrucker (und nur ein solcher würde dem Zweck entsprechen), die Arbeit mehrerer jener Dummköpfe und Pfuscher verrichten würde, mit denen leider unsere Reihen nur zu sehr gefüllt sind. Das würde ein Verlangen nach der wirklich besten Arbeit erzeugen und consequenterweise der Kunst ebenso zum Vortheil gereichen, wie es sie erheben müßte. Die Einführung der Setzmaschinen wird ebenso wenig der besseren Classe von Setzern schaden, als die Einführung der Adams'schen oder Hoe'schen Maschinen solche Drucker beeinträchtigen konnte und beeinträchtigt hat, die ihre Kunst verstanden und zu einer Specialität für sich gemacht hatten. Laßt sie uns heben bei allen Mitteln!"

Die günstigen Berichte, welche „Archiv" und „Journal" über die neue Walzenmasse ohne Syrup des Herrn G. Rahn in Berlin gebracht, sind nicht ohne Kenntnißnahme in England geblieben. Von verschiedenen Seiten her sind mir desfallsige Nachfragen zugegangen, und ich glaube, daß Herr Rahn im Begriffe ist, ein lucratives Geschäft mit den englischen Buchdruckern einzuleiten.

Ein amerikanischer Journalist, der kürzlich in England reiste, hat in dem Journal *"The Press"* in Philadelphia einen Bericht über die *Times*-Druckerei zu London veröffentlicht, in dem er u. A. Folgendes sagt: — „Die sprüchwörtliche Correctheit der *Times* (typographisch nämlich) erklärt sich durch die Thatsache, daß jede Zeile sechs-

oder siebenmal die Revision verschiedener Correctoren passirt ehe der Satz als „gut zum Druck" bezeichnet wird. Am nächsten Morgen wird alsdann der ganze Satz (in der fertigen Zeitung, und nachdem aller Druck vorüber) noch einmal von einem alten praktischen Buchdrucker, der eigens für diesen Zweck salarirt ist, durchgelesen; dieser notirt jegliches, auch das kleinste Versehen, das er findet. Dieses Exemplar wird dann mit den Correcturfahnen collationirt, die mit den Initialen der betreffenden Correctoren versehen sein müssen, und die Schuldigen unterliegen einer Geldstrafe, die der Special-Krankenkasse des Hauses zufließt." — Trotzdem hat es mit der „sprüchwörtlichen Correctheit" der *Times* so sein „aber", denn mir selbst (und auch dem obigen Berichterstatter) sind schon oft genug recht handgreifliche Fehler in den Spalten der *Times* aufgefallen, die selbst das System des siebenmaligen Correcturlesens nicht zu vermeiden gewußt hatte.

Ein neues typographisches Journal, *"The Proofsheet"* (der Correcturbogen) erschien vor Kurzem im Verlage der Schriftgießerei von Collins & M'Leester in Philadelphia. Die englischen und amerikanischen Fachblätter sprechen sich einstimmig sehr günstig über den Neuling aus.

Der Druck, den die türkische Regierung auf die periodische Presse übt, hat zur Creirung eines turkischen Journals hier in London geführt. Es erscheint unter dem Titel *"Mouchbir"* (Anzeiger) und ist das Organ der liberalen (oder jung-türkischen) Partei.

Der Versuch, dem weiblichen Geschlecht hier die Setzerarbeit zugänglich zu machen, hat nach nun mehreren Jahren den dabei interessirten Personen die Ueberzeugung gegeben, daß die Idee eine verfehlte ist. Weder für ernste und dauernde Arbeit, noch für die nöthige Ruhe und Sammlung der Gedanken, ohne die richtige und gute Setzerthätigkeit schwer sich denken läßt, sind Frauen geschaffen. Der Versuch ist ein abortiver, und Setzerinnen werden dem Anschein nach hier bald zu den Mythen der Vorzeit gehören. Es ist auch recht gut so, möge die Frau die ihr von der Natur und der durch Jahrhunderte geheiligten Sitte angewiesene Thätigkeit ausüben, und sie wird reichlich zu thun haben.

Auch in London geht man jetzt mit der Idee um, Buchdruckereien nach dem Corporativ-Princip einzurichten. Eine Versammlung von Buchdruckergehülfen fand kürzlich statt, um über die Präliminarien zu berathen, und es ward beschlossen Actien à 1 Pfd. Stlg. (6²/₃ Thlr.) auszugeben, jedoch gleichzeitig auch bestimmt, daß fünf solcher Actien (also 33¹/₃ Thlr.) das Minimum des Antheils eines Actionairs bilden sollen.

London, 4. December 1867.

Theodor Küster.

Die Vorlagehefte und Muster-Sammlungen von Klimsch & Böhler in Frankfurt a/M.

Wir kommen im Interesse unserer Leser, nachdem wir durch die Güte der Herren Klimsch & Böhler in den Besitz aller ihrer Vorlagehefte und Muster-Sammlungen gelangt sind, noch einmal auf diese gediegenen Erscheinungen zurück.

Wie wir bereits schon im vorigen Heft erwähnten, ist gewiß der Name Klimsch durch die so gesuchten und verbreiteten Einfassungen der Dreßler'schen Gießerei in Frankfurt a/M. vortheilhaft bekannt, eine genauere Einsicht dessen aber, was Herr F. C. Klimsch und seine Söhne Eugen und Karl alljährlich schaffen, muß dem Beschauer in der That zur Bewunderung der eminenten Fertigkeiten und des Fleißes dieser drei Männer führen. Die nachstehend verzeichneten reichhaltigen Sammlungen verdanken alle, neben den sonstigen Arbeiten, welche das Geschäft liefert, den Herren Klimsch ihr Entstehen.

Diejenigen Hefte, welche uns als Typographen insbesondere interessiren müssen, sind die, welche Initiale und Zierschriften enthalten, und da finden wir denn eine so reiche und geschmackvolle Sammlung, daß wir nie in Verlegenheit kommen können, wenn wir einmal einen besonders schönen Initial schneiden lassen wollen oder wenn wir eine verzierte Zeile brauchen, die nicht jeder in Typensatz copiren soll. Von besonderem Interesse für diejenigen Geschäfte, welche sich mit dem Druck feiner Accidenzien beschäftigen, sind auch die Allegorien, Devisen und Vignetten, sowie die Etiquetten. Ueber letztere sprachen wir bereits im vorigen Hefte, wollen deshalb hier nur darauf hinweisen, welche Vortheile und Erleichterungen der Besitz der erwähnten Sammlung Allegorien &c. mit sich bringt. Es giebt bekanntlich sehr wenig Zeichner, welche im Stande sind, eine gute den Anforderungen der Kunst entsprechende Allegorie, Devise oder Vignette zu entwerfen, ja es giebt Städte, in denen selbst für vieles Geld eine solche Zeichnung nicht einmal zu beschaffen ist, und doch wird oft an den Buchdrucker, Lithographen oder Kupferstecher die Anforderung gestellt, eine Karte, einen Preiscourant &c. mit Allegorien zu schmücken. Die Klimsch'schen Hefte nun sind für solche Fälle ein zuverlässiger Rathgeber, da sie eine große Anzahl alle Gewerbe, Künste &c. verherrlichende Allegorien und Vignetten enthalten, die, von einem einiger-

maßen geschickten Zeichner benutzt, wiederum andere Compositionen ermöglichen, also nicht einmal bedingen, daß man die in den Heften enthaltenen geradezu copirt.

Wir werden Gelegenheit haben, unseren Lesern in den nächsten Heften des Archiv die Verwendbarkeit dieser Klimsch'schen Schöpfungen zu beweisen, und glauben versichern zu können, daß die sie enthaltenden Musterblätter zu den gefälligsten gehören werden, welche das Archiv brachte.

Die bis jetzt von Herrn F. C. Klimsch und seinen beiden Söhnen Eugen und Karl herausgegebenen Sammlungen umfassen folgende Vorlagen:

Vorlagen für Schrift.

Die Grundformen der gebräuchlichsten Schriften, complett in 5 Heften, à 10 Sgr. = 36 kr.

Courent- & Spiegelschriften, complett in 5 Heften, erschienen sind Heft 1—2, à 10 Sgr. = 36 kr.

Initiale & Zierschriften, gezeichnet und ausgeführt von Karl Klimsch, erschienen sind Heft 1—10, à 10 Sgr. = 36 kr.

Vorlagen für Ornamentik.

Die Ornamentik von Karl Klimsch, per Heft 10 Sgr. = 36 kr.

Die Etiquettirkunst, eine reiche Auswahl ganz neuer Etiquetten für alle Fächer (in Federmanier), ausgeführt von F. C. Klimsch, erschienen sind Heft 1—6, à 15 Sgr. = 54 kr.

Figürliche Vorlagen.

Allegorien, Devisen & Vignetten, entworfen und gezeichnet von F. C. Klimsch, complett in 10 Heften, erschienen sind Heft 1—8, à 20 Sgr. = fl. 1. 12 kr.

Kindergruppen, Radirungen von Eugen Klimsch, à Heft Thlr. 1. = fl. 1. 45 kr.

Pinselzeichnungen von F. C. Klimsch (Illustrationen zu Göthe's Faust), à Heft Thlr. 1. = fl. 1. 45 kr.

Landschaftliche Vorlagen.

Baumschlag, Vorlagen zum Unterricht im Landschaftszeichnen, nach der Natur gezeichnet und ausgeführt (in Federmanier) von F. C. Klimsch, erschienen sind Heft 1—6, à 15 Sgr. = 54 kr.

Gemischte Sammlungen.

Lithographisches Musterbuch, eine Sammlung der schönsten lithographischen Arbeiten für mercantile Zwecke, aus unsrer Anstalt, in jeder Manier der Ausführung, elegant gebunden Thlr. 5. = fl. 8. 45 kr.

Dasselbe in einfacherer Auswahl ohne Farbendrucke Thlr. 3. = fl. 5. 15 kr.

Vater-Unser, großes Tableau auf Stein radirt von Eugen Klimsch, à Thlr. 1. 15 Sgr. = fl. 2. 42 kr.

Schriftprobenschau.

Unser voriges, das 11. Heft, enthält eine so reiche Anzahl Schriftproben, wie noch keins der früheren. Da wir letzt keinen Raum fanden, dieser Proben specieller zu erwähnen, so wollen wir dies heute nachholen.

Die neuen Initiale aus der Gießerei von J. G. Schelter & Giesecke zeichnen sich durch ihre Originalität ganz besonders aus. Es bilden nämlich die den eigentlichen Buchstaben umgebenden Verzierungen in den meisten Fällen ein zweites mal denselben Buchstaben und sind in einer so zarten, gefälligen Weise gehalten, daß man wohl schwerlich etwas Hübscheres finden kann.

Der Werth der „Modernen Gothisch“, welche die Gronau'sche Gießerei in zwei größeren Graden beilegte, ist hinlänglich bekannt, als daß wir ihn weiter hervorzuheben brauchen; ein zweites Blatt dieser Gießerei enthält vier Grade (Doppelcicero — Missal) der neuen „Modernen fetten Fraktur“, deren kleinere Grade einem früheren Heft beigelegt wurden.

Die C. Rühl'sche Gießerei in Reudnitz-Leipzig legte zwei Blätter der beliebten und gesuchten Mai'schen Frakturschriften bei, während die Probe von Polytypen aus der Anstalt des Herrn H. Zierow in Leipzig so manches Brauchbare für Accidenz- und Contobücher-Druckereien enthält.

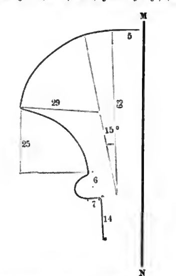
Das Gleiche gilt von den Vignetten des Herrn Julius Maier in Stuttgart, der auch dem heutigen Hefte zwei reichhaltige Probeblätter beilegt.

Sprechsaal.

In einer Ihrer früheren Nummern des Archivs war eine Anweisung enthalten, wie man die Schriftzeilen am einfachsten in Bogenform vermittelst Reguletten bringt. Ich präsumire hieraus, daß meinen Collegen vielleicht auch damit gedient wäre, eine Anweisung in Händen zu haben, wie man sich am leichtesten mit der Herstellung mathematischer und geometrischer Figuren behilft, wenn man nicht so schnell Gelegenheit hat, sie in Holz schneiden zu lassen.

Vor einiger Zeit erhielt ich zur schleunigsten Anfertigung das Programm der hiesigen Provinzial-Gewerbeschule, welches ich Ihnen des besseren Verständnisses wegen per Kreuzband mit beifüge. Auf S. 28 und 29 finden Sie zwei mathematische Aufgaben mit den dazu gehörigen Figuren. Die Zeit war zu kurz, um dieselben vom Holzschneider anfertigen zu lassen, ich habe des-

halb die auf Seite 29 stehende geradlinige aus Achtelpetitlinien zusammengesetzt, so gut es eben ging. Zur Anfertigung der anderen etwas schwierigeren habe ich mir folgendermaßen geholfen. Auf



einem Zinkschiffe schuf ich mir zuerst durch Bleistege einen leeren Raum, der eine Cicero rund herum größer war, als die zu setzende Figur, und spannte den Raum durch Keile, damit nichts entweichen konnte. In diesen leeren Raum breitete ich auf den Grund etwa eine Cicero stark weichen Glaserkitt aus. Nachdem ich mir die krumme Linie gebogen hatte, drückte ich dieselbe an entsprechender Stelle in den Kitt bis auf den Grund und habe auf diese Manier alle Zahlen und Linien durch Messen mit dem Zirkel an den betreffenden Stellen eingedrückt. Damit aber der Kitt nicht so sehr an Linien und Buchstaben haftet, ist es gut, dieselben vor dem Einstecken in den Kitt etwas feucht zu machen. Nachdem ich mich überzeugt hatte, daß Alles richtig stand, machte ich mir in einem sogenannten Schnauzenkännchen des genaueren Ausgießens wegen Gyps an, etwa so dünn, wie dünne Brotsuppe, und goß diesen Gyps in Ausschlußhöhe hinein, er muß aber dünnflüssig sein, damit er leicht in alle Winkel und Ecken fließt. Das Erstarren desselben dauerte etwa 5 Minuten; ich ließ aber die Form noch etwa eine Stunde stehen, bis der Gyps steinhart war. Hierauf löste ich die Keile, und nahm die Form aus den Bleistegen heraus. Der auf dem Grunde der Form anhaftende Kitt ließ sich ganz leicht entfernen; ich legte nun die Form aufs Gesicht, befestigte wieder die Bleistege um dieselbe und machte letztere durch untergelegte Quadraten schrifthoch. Nun löste ich mir wieder etwas Gyps auf und goß auch die Rückseite aus; nachdem derselbe etwas erstarrt war, strich ich das Ueberschüssige mit einer Linie ab. Die Form war nicht schlecht ausgefallen, wiewohl es für mich der erste Versuch war. Selbstverständlich gehört ein etwas gewandter Setzer dazu, der mit Feile, Säge und Zange umzuspringen versteht; denn liefert der Setzer eine schlechte Wiedergabe der Zeichnung, so ist lediglich seine geringe Befähigung zu dergleichen, besondere Aufmerksamkeit und Ausdauer bedingenden Arbeiten Schuld. — Es sei noch bemerkt, daß sich Achtelpetitlinien am besten dazu eignen.

Sollte ich nun Eulen nach Athen getragen haben, und Sie wüßten eine einfachere Manipulation hierfür, so würden Sie gewiß alle Buchdrucker in kleineren Städten verpflichten, wenn Sie, wie damals mit dem Bogensetzen im Archiv, eine Anweisung hierfür geben.

Daß ich Ihr Archiv mit dem größten Interesse lese, mögen Sie daraus entnehmen, daß ich dasselbe von seinem Entstehen an mit halte. ꝛc. ꝛc.

Die Art und Weise, wie Sie den Satz der betreffenden Figur bewerkstelligt, ist gewiß eine ganz gute, denn wenn es auch möglich ist, dieselbe ohne Beihilfe von Kitt und Gyps und mit dem gewöhnlichen Ausschluß herzustellen, so hat doch der von Ihnen gewählte Weg den Vorzug, daß er der kürzere und sichere ist. Wenngleich die Anwendung des Gypses bei derartigem Satz nicht neu, so ist die Art und Weise, wie Sie den Kitt benutzen, gewiß sehr originell und danken wir Ihnen bestens für die gemachte Mittheilung, glauben auch, daß dieselbe manchem unserer Leser willkommen sein wird.

Mannichfaltiges.

Die Buchdruckwalzenmasse-Fabrik der Herren Bagel & Reinhardt in Mannheim ist seit 25. Juni v. J. an Herrn Carl Bagel in Carlsruhe übergegangen.

Seit 1. October d. J. ist das Amt eines Oberfactors der k. k. Hof- und Staats-Druckerei in Wien an Herrn Frauenlab übergegangen.

Die rühmlichst bekannte Haas'sche Gießerei in Basel ist seit dem 10. August dieses Jahres in den Besitz der Basler Handelsbank gelangt; diese führt das umfängliche Geschäft unter der Leitung des Hern Friedrich Schorna fort und wird bedacht sein den alten guten Ruf des Etablissements wieder herzustellen.

In Amerika ist eine neue Setz- und zugleich Druckmaschine erfunden worden. Dieselbe stellt eine Art schreibendes Clavier vor, dessen innere Einrichtung die gewünschten Buchstaben mit geschwärzten Papieren in Berührung bringt. Der Erfinder, Nataens Pratt, versichert, daß man mit diesem Apparate im Stande sei, seine Gedanken schneller zu drucken, als man sie mit der Hand niederschreiben könne; es wäre z. B. möglich, mit einer unglaublichen Schnelligkeit einen Brief zu schreiben, den man dann nur noch mit der Adresse zu versehen hätte. Sollte sich diese Erfindung bewähren, so steht ihr sicher eine Zukunft bevor, denn wie mancher Schriftsteller würde sich ein solches Instrument verschaffen, wenn ihm dadurch die Möglichkeit geboten würde, seine Productivität zu verdoppeln.

L. Simon in Nottingham hat eine Maschine zum Bronziren und Pudern erfunden, welche sowohl durch Dampf, als auch durch Menschenhände in Bewegung gesetzt werden kann. Dieselbe nimmt ungefähr einen Raum von einem □Meter ein und liefert, durch letztere Kraft bewegt, 500 Blatt in einer Stunde.

Einer unserer Abonnenten in einer Stadt Schlesiens theilt uns als Curiosum mit, daß seit einiger Zeit ein Setzer bei ihm conditionire, der, obgleich keineswegs jung, noch keine eiserne Presse und keine neue Schrift gesehen habe, ehe er in sein Geschäft trat.

Die Freuden eines Redacteurs. Viele Leute halten es für eine gar bequeme und angenehme Sache, ein Zeitungsredacteur zu sein. Wie Wenige haben dagegen einen Begriff von den Dornen, welche dieser Beruf darbietet. Ein amerikanisches Blatt macht sich die Mühe, einige dieser Annehmlichkeiten zusammenzustellen, die wir hier wiedergeben. Es sagt: Schreiben wir Leitartikel über Tagesfragen, so greifen wir dem Urtheil der Leser vor, und sollten dafür lieber Thatsachen aus andern Weltgegenden berichten. Liefern wir Ausschnitte aus anderen Blättern, also die gewünschten Thatsachen aus andern Weltgegenden, so sind wir zu faul, um Leitartikel zu schreiben. Schreiben wir für die Regierung, so sind wir „feile, erkaufte Subjecte und Aemterjäger." Schreiben wir gegen die Regierung, so sind wir Abtrünnige von der Partei. Schreiben wir gar unparteiisch, so kennt unsere Rücksichtslosigkeit gar keine Grenzen, aber wir sind zu feig, um es mit der einen oder der andern Partei zu verderben. Bringen wir ausführliche Kritiken über Theater, Concerte ꝛc., die nach unserer besten Ueberzeugung geschrieben sind, so sind sie dem Einen zu langweilig und die Andern behaupten, daß jedes Lob und jeder Tadel parteiisch ist. Bringen wir eine allgemeine Kritik ohne „Specialpuffs," so ist das ein „Humbug," und bringen wir endlich gar keine Kritik, so sind wir ein Verächter der Kunst. — Widmen wir unsere Mußestunden Privatfreuden oder Privatstudien, so sind wir stolz und ziehen uns vom Publicum zurück, mit dem wir uns bekannt zu machen haben. Gehen wir Abends in Wirthschaften, um uns mit dem Publicum bekannt zu machen, so sind wir ein Bummler und treiben uns auf Bierbänken herum. Dito: Fehlen wir bei Eröffnung einer neu eingerichteten Wirthschaft, so ist uns das Local offenbar nicht gut genug, um es zu besuchen. Stellen wir uns ein, so heißt es: „Na, der fehlt doch gewiß bei keiner Gelegenheit." — Berichten wir, daß Trichinen im Schweinefleisch sind, so verderben wir den Fleischern das Geschäft. Sagen wir, daß keine Trichinen drin sind, so bekommen wir die Gelehrten auf den Hals; und sagen wir, daß gar nichts im Schweinefleisch ist, so haben wir's erst recht mit Allen verdorben. — Stirbt dem Hans oder Peter über Nacht eine Kuh, und findet er dies wichtige Ereigniß am nächsten Tage nicht ausführlich berichtet, so bestellt er die Zeitung ab. Sind wir gerade mit den dringendsten Arbeiten beschäftigt, so kommt irgend Jemand, der eine Anzeige wegen eines entlaufenen Pinschers zu bestellen hat, läßt sich gemüthlich nieder, stopft sich eine Pfeife aus dem Tabakskasten und erzählt uns seine ganze Familiengeschichte vom Urgroßvater herab, mit allen Seitenverzweigungen nebst den Familiengeheimnissen des verloren gegangenen Pinschers. Bringen wir die telegraphischen Berichte ausführlich, so heißt es: das ist ja doch Alles erlogen und wird morgen widerrufen. Bringen wir

Die in Bern erscheinende Schweizerische Typographia veröffentlichte folgenden Brief eines deutschen Setzers, Herrn Bisang aus Amerika. Derselbe schreibt aus Davenport, Jowa, unterm 3. Juni: „Seit Anfang April stehe ich in Davenport in Condition, einer Stadt von circa 20,000 Einwohnern, in einer schönen Gegend am Mississippi liegend. Unser Personal besteht aus vier Setzern nebst dem „Foremann" (Faktor), der ein eben so ausgezeichneter Setzer als Drucker ist; Farbendruck führt er meisterhaft aus. Es erscheint bei uns ein tägliches Blatt, ein Wochenblatt (deutsch), zu welch' letzterm der Satz des erstern nach Bedürfniß benutzt wird; dann eine dreimal wöchentlich erscheinende englische Zeitung. Die Druckerei, an der belebtesten Straße der Stadt gelegen, ist hell, geräumig und nach hiesiger Art und Weise gut eingerichtet. Wir, zwei deutsche Setzer, stehen von den zwei englischen abgesondert. Außer unserer Druckerei befindet sich auch noch eine englische hier, und in diesen beiden Druckereien wird das Tausend m mit 35 Cents (100 Cents = 1 Dollar) bezahlt; Faktore beziehen ein gewisses Geld von 20 bis 30 Dollars per Woche. So wohl wird es mir gerade nicht, da ich es wöchentlich nur auf 10 bis 12 Dollars bringe. Für Kost und Logis bezahle ich 4½ Dollars per Woche; ich bin in einem guten Wirthshause einlogirt und ausnahmsweise allein in einem Zimmer, habe aber in demselben keinen Stuhl zum Sitzen, kein frisch Wasser für den Abend und ein wahres Hundenest von einem Bette, dessen Strohsack (ohne Matratze) in Maisstroh sammt Zapfen besteht, so daß ich Morgens oft müder aufstehe, als ich Abends mich niedergelegt. Das Glas Bier, um die Hälfte kleiner als die schweizerischen, kostet 25 Rp., die Flasche Wein 1½ Dollars, und dann ist er erst noch Gift. — Unter den Buchdruckern in Amerika ist kein Zusammenhalten, noch weniger eine Einigkeit; keiner traut dem andern, dagegen sucht sich jeder beim Faktor einzuschmeicheln. Der Buchdruckerberuf ist hier einer der schlechtesten, und wegen Mangel an Beschäftigung hat schon mancher Setzer beim Eisenbahnbau Arbeit genommen, und dieser Zustand scheint, wie man von Durchreisenden vernimmt, ein allgemeiner zu sein. Die Zahl der Lehrburschen ist eine unverhältnißmäßig große; diese haben nirgends einen Lehrlingsvertrag und bleiben in der Regel nur so lange beim Geschäft, bis sie wieder etwas Besseres wissen, und haben im Allgemeinen eine Schulbildung, die sie kaum befähigt, Gedrucktes zu lesen; dabei aber haben sie viel Freiheit in der Druckerei, wo sie singend und pfeifend ihre Arbeit verrichten. — Schließlich muß ich noch einer Druckmaschine erwähnen, die für kleine Accidenzarbeiten verwendet wird und nicht mehr Raum einnimmt als ein Arbeitstischchen; sie wird mit einem Fuße in Bewegung gesetzt und man druckt mit derselben Schnelligkeit wie bei einer großen Maschine."

Der eifrige Forscher nach venetianischen Urkunden, Armand Baschet, hat eine Anzahl eigenhändig geschriebener Briefe von „Aldo Manucci" vorgefunden, deren Inhalt viel Interessantes über das Leben dieses berühmten Buchdruckers darbietet. Sie werden nächstens von Ant. Antonelli, einem vorzüglichen Buchdrucker in Venedig herausgegeben werden.

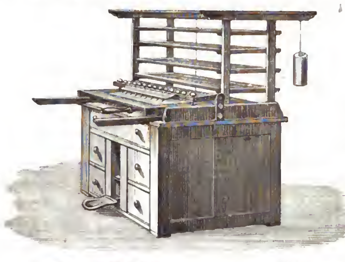
Die presbyterianische Bekehrungsgesellschaft in Shanghai besitzt eine große Druckerei mit allem Zubehör. Gießerei, Stereotypie, Galvanoplastik u. s. w. In dieser erscheint außer einer großen Anzahl von Bibeln, eine Menge von kleinen Traktaten und Journalen zur Verbreitung des Christenthums in China.

Druck der Beilage.

Wir bringen heute ein von geätzten Zinkplatten gedrucktes Bildchen, das, wenn es auch noch nicht allen Anforderungen entspricht, immerhin beweist, daß die Manier der Zinkätzung sehr verwendbar ist, besonders, wenn die Zeichnung der Farbenplatten von einem Künstler besorgt wird, der jede einzelne Farbe in wirkungsvoller Weise zu verwenden weiß. Die Zeichnung und Aetzung der Platten zu unserem Bilde wurde von dem Kupferstecher A. J. Hanisch und die Chemitypirung und Hochstellung derselben von dem Chemitypisten G. Muche, beide in Leipzig, besorgt, die wir für derartige Arbeiten bestens empfehlen können. Der Druck wurde in 6 Farben bewerkstelligt.

Annoncen.

Preis-Courant der Maschinenfabrik von Fritz Jänecke in Berlin.

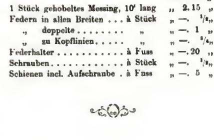


Liniir-Maschine.

Nr. 1. 22″ Tischbreite . Thlr. 50
„ 2. 27″ „ . „ 60
„ 3. 44″ „ . „ 70

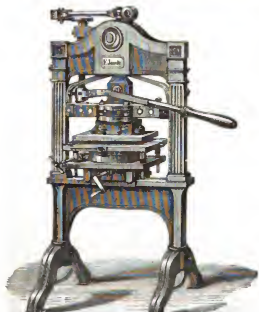
Zu jeder Maschine wird ein Satz Federn geliefert.

Diese Construction findet durch ihre praktische Einrichtung zum Trocknen der liniirten Bogen, sowie durch die vorhandenen Kästen zum Aufbewahren der Farbe, des Papiers u. s. w. überall grossen Anklang, zeichnet sich auch im Uebrigen durch ihre solide Bauart aus.



Federschneide-Maschine Thlr. 2. 15 Sgr.

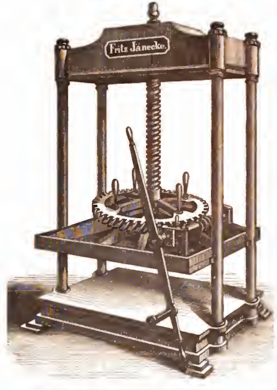
1 Stück gehobeltes Messing, 10′ lang		„	2. 15 „
Federn in allen Breiten . . .	à Stück	„	—. 1/2 „
„ doppelte	„	„	—. 1 „
„ zu Kopflinien.	„	„	—. 3/4 „
Federhalter	à Fuss	„	—. 20 „
Schrauben.	à Stück	„	—. 1/2 „
Schienen incl. Aufschraube .	à Fuss	„	—. 5 „



Gold- und Blinddruckpresse
für Buchbinder.

Nr. 1. 24″ breiten Durchgangsraum und Schneckenstellung, stärkste Gattung . . . . Thlr. 250
„ 2. 20″ desgl. . . . . „ 190





Glätt- oder Packpressen.

Ganz Eisen.

Nr. 1. 24„—32" Pressfläche . . . . Thlr. 250
„ 2. 26"—36" „ . . . . „ 300

Diese Pressen haben 4 Säulen, schmiedeeiserne Spindel und Vorgelege, wie Zeichnung.

Klötze . . . . das Paar Thlr. 4
Bretter . . . . à Stück „ 1—2

Hydraulische Pressen
nach Verabredung.

Richard Kühnau,
mechanische Werkstatt in Leipzig.

Nachdem ich seit Begründung meines Geschäfts im Jahre 1861 fast ausschließlich meine Thätigkeit der typographischen Branche gewidmet habe, ist es mir gelungen, namentlich die für Schriftgießerei nothwendigen Utensilien und Maschinen, welche bereits theilweise im Archiv für Buchdruckerkunst Band IV. Heft 3 bis 7 Erwähnung fanden, so zu vervollkommnen, daß sie allen Anforderungen auf das Glänzendste entsprechen, und sind es zunächst meine **Lettern-Gießmaschinen**, auf welche ich hierdurch Ihre gütige Aufmerksamkeit lenken möchte. Durch rastloses Studium und daraus hervorgegangener zweckmäßiger Verbesserung an dieser Maschine, habe ich dieselbe auf die Stufe der Vollkommenheit gebracht, daß alle an früheren Maschinen mit Recht gerügten Mängel vollständig beseitigt sind und dieselbe in Bezug auf Dauerhaftigkeit sowie Leistungsfähigkeit nichts zu wünschen übrig läßt. Der Hauptvorzug der Maschine vor vielen andern ist, daß sich Kegel, Linie und Weite während des Gießens nicht um das Mindeste verändert, daß die Matrizen äußerst geschont bleiben und der Guß in Bezug auf Dichte und Schärfe dem Handguß mindestens gleichgestellt werden kann. Die Leistungsfähigkeit der Maschine ist der Art, daß auf derselben täglich bei zehnstündiger Arbeit 20,000 bis 25,000 Lettern mit Leichtigkeit gegossen werden können. Ueber weitere Vorzüge meiner Maschine bin ich gern bereit, Näheres mitzutheilen und stehe mit Adressen der Herren Empfänger, sowie mit illustrirtem Preiscourant meiner Artikel, als: **Bestoßzeuge, alle Arten Instrumente und Hobel, Bohrmaschinen, Ziehbänke, Gießöfen** und **Gießpumpen, Hobelmaschinen** und **Drehbänke für Stereotypplatten, Cliché-Maschinen** **rc. rc.**, überhaupt complete Einrichtungen für Schriftgießerei, Galvanoplastik, Messinglinien-Fabrikation, Gyps- und Papier-Stereotypie jederzeit gern zu Diensten.

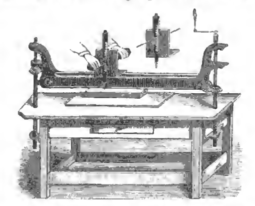
Außer verschiedenen Artikeln halte ich meine solid construirten **Satinir-Maschinen, Pack-** sowie alle übrigen Arten von **Pressen, Maschinen und Utensilien** für **Buchdruckerei** bestens empfohlen, und bitte bei Bedarf um ihre geneigten Aufträge, deren prompteste Effectuirung Ihnen zusichere.

Eine in gutem Zustande befindliche, schon gebrauchte **Satinir-Maschine**, groß Format, für Dampfeinrichtung, wird billig zu kaufen gesucht. Gef. Offerten W. K. postrestante Gumbinnen.

Neue einfache Papierschneide-Maschine,

vorzüglich zur Benutzung

in Buchdruckereien und lithographischen Anstalten geeignet.



Construirt und verfertigt von A. Isermann in Hamburg.

Bei den gesteigerten Ansprüchen, die das Publicum an die Ausstattung aller Arbeiten stellt, sind Maschinen, mit denen die fertigen Drucksachen, besonders Accidenzen, sauber beschnitten werden können, zur Nothwendigkeit geworden. Das Schneiden mittelst einfacher Messer am Lineal kann nicht mehr genügen und nimmt ausserdem auch zu viel Zeit in Anspruch.

Die grossen Papierschneide-Maschinen, die einen Anschaffungspreis von 250 bis 300 Thaler bedingen, sind jedoch nicht in allen Geschäften einführbar, während obige Maschine, die mit der Emballage für **63 Thaler** geliefert wird, eher angeschafft werden dürfte, zumal sie allen Anforderungen, die man an ein derartiges Werkzeug stellen kann, vollständig genügt. Man kann mit derselben jedes Papier bis 30 Zoll lang in jeder Richtung durchschneiden, wie man auch fertige Drucksachen gleich wie mit dem besten Buchbinderhobel, mit derselben genau rechtwinklig und sauber beschneiden kann.

Die Maschine ist ganz von Eisen und der Tisch mit Schieblade und Spähnekasten versehen. Einer Reparatur ist dieselbe, bei vernünftiger Behandlung, niemals unterworfen, da bei allen der Reibung ausgesetzten Theilen Schrauben zum Nachstellen angebracht sind, damit diese Theile, wenn sie mit der Zeit locker werden sollten, wieder festgezogen werden können. Durch die Bewegung der Kurbel hebt sich die Maschine an beiden Seiten gleichmässig zugleich und wird das Papier, nachdem solches genau untergelegt, durch Rückdrehung der Kurbel festgespannt. Die Bewegung des Hobels in conischen Schienen geht ohne jede Anstrengung seitens des Arbeiters.

Von diesen Maschinen sind in kurzer Zeit Hunderte von Exemplaren nach allen Theilen der Welt versandt und spricht die Beliebtheit und weite Verbreitung wohl am besten für die praktische Branchbarkeit derselben.

Einige Besitzer schrieben mir unaufgefordert:

Ich finde Ihre Papierschneide-Maschine für meine Druckerei recht nutzbar, leicht und sicher zu handhaben und werde sie bei meinen Collegen überall empfehlen. gez.: **C. W. Offenhauer in Eilenburg.**

Ihre Papierschneide-Maschine hat meinen vollsten Beifall. gez.: **J. C. Pfingsten in Itzehoe.**

Ihre Papierschneide-Maschine ist gut und solide gebaut und ganz dazu geeignet Etiquetts zu zerschneiden. Jedenfalls empfehle ich Ihre Maschine. gez.: **W. Strüder in Neuwied.**

Die von Herrn A. Isermann uns gelieferte Papierschneide-Maschine gehört unserer Ueberzeugung nach zu derjenigen Art, welche besonders für Buch- und Steindruckereien unbedingt vor allen anderen zu empfehlen sind. Leichte Anwendbarkeit selbst für die kleinste Leistung, eine Construction, die bei nur einigermassen ordentlicher Behandlung Reparaturen ausschliesst, dürften neben dem Umstande, dass während des Arbeitens jeder Theil der Maschine dem Auge frei liegt, eine besondere Empfehlung sein.

gez.: **Basset & Co. in Hamburg.**

Preis drei und sechszig Thaler, incl. Emballage, franco Hamburg, gegen baar.

Hamburg. **A. Isermann.**

Eine Buchdruckerei

in einer großen und verkehrreichen Stadt am Rheine steht Familienverhältnisse halbrr vartheilhaft zu verkaufen. Dieselbe ist für einen umfangreichen Betrieb eingerichtet und besitzt u. A. eine 2pferdige Dampfmaschine, eine dappelcylindrige und eine eincylindrige Schnellpressr, sowie entsprechendes Material an Utensilien und Typen. Das Geschäft befindet sich in hellen und geräumigen, für 40 Setzer ausreichenden Lakalitäten, welche für eine Reihe aan Jahren miethweise übernommen werden können. Für einen strebsamen jungen Fachmann, welcher über ein Capital von 5000—6000 Thlr. verfügen kann, wird sich selten eine günstigeer Gelegenheit zur Gründung eines ousfichtsvollen und ausdehnungsfähigen Geschäftes bardieten. Ernstliche Restectanten erfahren Näheers auf frankirte Briefe unter den Buchstaben J. J. K. Na. 17, Adresse Herrn

J. H. **Müllejans** in Köln a.Rh.

An unsere geehrten Abonnenten.

Mit dem vorliegenden Hefte beenden wir wiederum einen Jahrgang des „Archia für Buchdruckerkunst“, beerits den vierten.

Mit weit größerer Zuversicht wie bisher, gehen wir nun an den Beginn des fünften Bandes, denn das vergangene Jahr brachte uns einen sa reichen Zuwachs au Abomenten, wie an Freunden und Förderern unseres Unternehmens, daß wir dasselbe nach mit reicheren Mitteln wie bisher fortzuführern im Stande sind.

Wir können bei dieser Gelegenheit nicht unterlassen, den Herren F. Flinsch (Dresler'sche Gießerei) in Frankfurt, J. G. Schelter & Giesecke in Leipzig, Wilhelm Gronau in Berlin, Benjamin Krebs Nachfalger und J. Ch. D. Ries in Frankfurt a. M., Claus & van der Heyden in Offenbach, Jänecke & Schneemann in Hannaver, Fritz Jänecke und H. Berthold in Berlin, C. Kloberg und H. Zirrow in Leipzig, unseren verbindlichsten Dank für die reiche Unterstützung zu sagen, welche sie unserem Unternehmen zu Theil werden ließen. Wir verdanken genannten Firmen eine **in die Hunderte gehende Anzahl von Schriften, Einfassungen, Verzierungen, Linien rc.** die allein es uns ermöglichten, unseren Abonnenten immer neue und wie wir haffen, gefällige Anwendungen zu liefern. Mögen die genannten Firmen auch in Zukunft geneigt sein, uns zu unterstützen.

Freundlichen Dank aber auch jedem einzelnen unseerr Abonnenten, der uns durch dauernde Unterstützung unseres Blattes in den Stand setzte, dasselbe in angemessener Weise fartzuführen und immer mehr dem Ziele zuzusteuern, das wir uns gesteckt: in der Kunst immer W ü r d i g e r e s zu leisten, durch fortwährende Prüfungen und Versuche der Materialien, der Setz- und Druckweisen, unseren Abonnenten die Wege für die eigenen Arbeiten zu ebenen.

Dieses unser Bestreben ist auch van allen Seiten anerkannt worden und Mancher schon hat uns bestätigt, daß unsere Anleitungen zum Druck rc. ihm van wesentlichem Nutzen gewesen sind, ihm unnütze und zeitraubende Versuche erspart haben.

Daß selbst im Auslande unseer Bestrebungen richtig erkannt und gewürdigt werden, das beweisen uns die zahlreichen Abonnementsbestellungen aus allen Theilen der Welt und wir haben unseer Freunde nicht nur in den meisten Städten Deuschlands und des Cantinents überhaupt, sondern auch in England und b e s a n d e r s in Amerika liest man unser Archiv, wie man uns schreidt, mit vielem Interesse.

Wir haben für den V. Band einige ganz besandees interessante', speciell die Geschäftsführung betreffende Artikel in Aussicht genommen und hoffen schan im zweiten Hrft damit beginnen zu können.

Indem wir schließlich noch das Versprechen geben, auch im neuen Jaher rastlos, ja rostlaser und gewissenhafter wie je das Unternehmen fortzuführern, machen wir darauf aufmerksam, daß der Anzeiger nach wie var g r a t i s an die Abonnenten des Archiv ausgegeben werden wird. Um die bedeutenden Kosten, welche uns derselbe verursacht, einigermaßen zu reduciren, werden wir den bisher bei jedem Hrft des Archiv selbst befindlichen Titel mit dem Inhalte wegfallen lassen und letzteren allemal am Schluß des Heftes geben.

Von Neujahr an tritt auch das mit dem Anzeiger veebundene Stellenvermittelungs-Bureau in Thätigkeit.

Diejenigen Principale, welche Arbeiter suchen, empfangen von uns gegen Frankoeinsendung von 7 Sgr. in Norddeutschen Briefmarken ein Verzeichniß der bei uns angemeldeten Arbeiter der betreffenden Branche. Sind deren keine bei uns angemeldet, so erlassen wir für den eingesandten Betrag eine Annance im Anzeiger, sa daß wir unter allen Umständen eine Gegenleistung machen. Unter den gleichen Bedingungen senden wir den Conditian suchenden Gehülfen ein Verzeichniß der affenen Stellen.

Eine Garantie für die Güte der Stellen, wir andererseits der Arbeiter, übernehmen wir in keinem Fall, wenngleich wir bei uns Bekannten die nöthigen Bemerkungen in den Verzeichnissen machen werden.

In der Hoffnung, alle unsere geehrten Abannenten auch im neuen Jaher als unsere getreuen Leser begrüßen zu können, zeichnen wir, Ihnen allen ein gesegnetes neues Jahr wünschend

Hochachtungsvall und ergebenst

Redaction des Archiv für Buchdruckerkunst.

Redigirt und herausgegeben von Alexander Waldaw in Leipzig. — Druck und Verlag von Alexander Waldow in Leipzig.



Farbendruck in Zinkätzung.

